initial MC

GC Initial MC

EN **Technical Manual**

DE **Technische Arbeitsanleitung**

FR **Manuel Technique**

IT **Manuale tecnico**

Master all your challenges

JULY 2014

EN	DE	FR	IT	
Table of Contents	Inhalts-verzeichnis	Table des matières	Indice	Page
Introduction & Intended Use	Einleitung & bestimmungsgemäßer Gebrauch	Introduction & Utilisation	Introduzione & Campo di impiego	3
True-to-nature …	Naturidentisch …	Proche du naturel …	Estetica naturale …	4
Colour chart	Farbtabelle	Tableau des teintes	Tabella di combinazione delle masse	5
Standardized build up procedure	Standardisierte Schichttechnik	Procédure classique de montage	Procedura di stratificazione standard	
Anterior tooth	Frontzahn	Dent antérieure	Dente anteriore	6-10
Molar	Molar	Molaire	Molare	12-16
Firing instructions	Brennanleitung	Cuissons	Istruzioni per la cottura	11
GC Initial-Colour combination charts	GC Initial-Farbzuordnungstabellen	GC Initial - Tableau de combinaison des teintes	GC Initial - Schemi delle combinazioni cromatiche	17-19
Multi-chromatic build up procedure	Polychrome Schichttechnik	Procédure de montage multi chromatique	Procedura di stratificazione policromatica	20-28
Firing instructions	Brennanleitung	Cuissons	Istruzioni per la cottura	29
Related Products - INmetalbond	Vergleichbare Produkte - INmetalbond	Produits liés - INmetalbond	Prodotti collegati - INmetalbond	30-31
Related Products - Fluo Crystals	Vergleichbare Produkte - Fluo Crystals	Produits liés - Fluo Crystals	Prodotti collegati - Fluo Crystals	32-33
Physical Properties & Shelf Life	Physikalische Eigenschaften & Haltbarkeitsdauer	Propriétés physiques & Péremption	Proprietà fisiche & Scadenza	34
Alloy list for GC Initial MC	Legierungsliste für GC Initial MC	Liste des alliages pour GC Initial MC	Elenco delle leghe per GC Initial MC	35
Firing charts of various furnaces	Brenntabellen für diverse Ofentypen	Tableau des cuissons selon différents fours à céramique	Grafici per la cottura nei diversi forni	36-42

Photoshooting: Michael Brüsch - M.B. Dentaltechnik GmbH, Düsseldorf / Germany

EN Introduction & Intended Use
DE Einleitung & bestimmungsgemäßer Gebrauch
FR Introduction & Utilisation
IT Introduzione & Campo di impiego

EN Thank you for choosing our GC Initial MC veneering ceramic.

GC Initial MC is a veneering ceramic with EN ISO 6872 for the ceramic veneering of precious and non– precious metal substructures with a coefficient of thermal expansion of the metal substructure in the range of 13,8 - 14,9 · 10^{-6} K^{-1} (25-500°C). Also suitable for electroforming copings and for the sintering technique to create inlays, onlays and veneers on refractory dies.

This instruction for use will give you an impression of how easy it is to get a convincing aesthetic result with a minimum workload that highlights the excellent features of this veneering ceramic.

DE Vielen Dank, dass Sie unsere GC Initial MC-Verblendkeramik gewählt haben.

GC Initial MC ist eine Verblendkeramik gemäß EN ISO 6872 für die keramische Verblendung von Grundgerüsten aus Edelmetall und Nichtedelmetall, wobei das Metallgrundgerüst über einen Wärmeausdehnungskoeffizienten im Bereich zwischen 13,8 - 14,9 · 10^{-6} K^{-1} (25-500°C.) verfügen muss.
Auch geeignet für Galvano-Gerüste und für die Sintertechnik zur Herstellung von Inlays, Onlays und Veneers auf feuerfesten Stümpfen.

Diese Gebrauchsanleitung vermittelt Ihnen einen Eindruck davon, wie leicht sie bei geringem Arbeitsaufwand ein überzeugendes ästhetisches Ergebnis erzielen können und hebt die herausragenden Eigenschaften dieser Verblendkeramik hervor.

FR Merci d'avoir choisi notre système céramique GC Initial MC.

GC Initial MC est une céramique de stratification pour tout type d'alliage précieux et non précieux ayant un CET compris entre 13,8 et 14,9 · 10^{-6} K^{-1} (25-500°C).
Peut également être utilisée pour les chapes électrodéposées et avec la technique de frittage pour la création d'inlays, onlays, et facettes sur dies réfractaires.

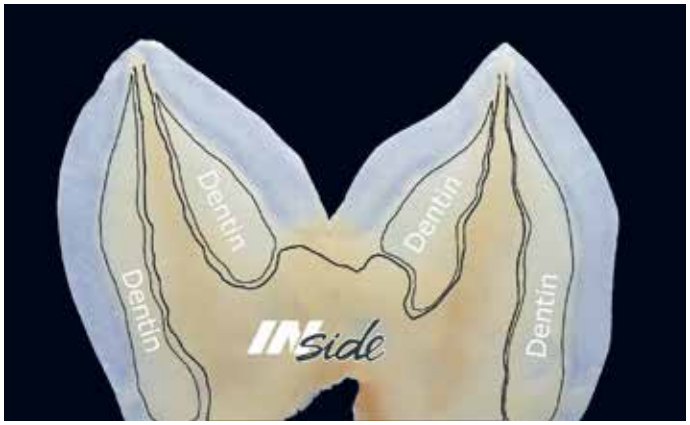
Ce mode d'emploi vous montrera combien il est facile d'obtenir un résultat esthétique convaincant avec une charge de travail minime qui met en valeur les excellentes caractéristiques de cette céramique.

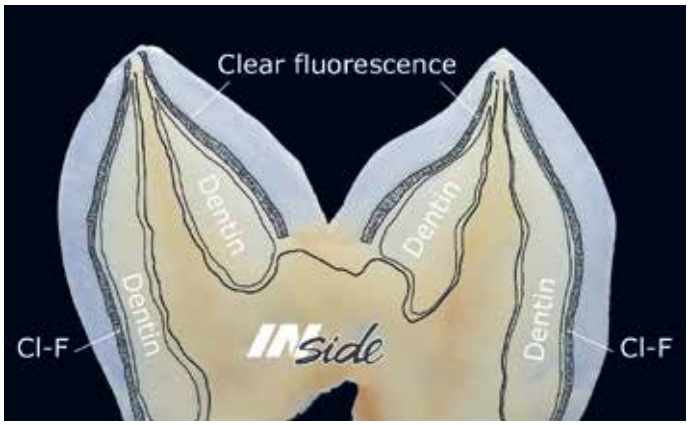
IT Grazie per aver scelto la nostra ceramic Initial per veneering

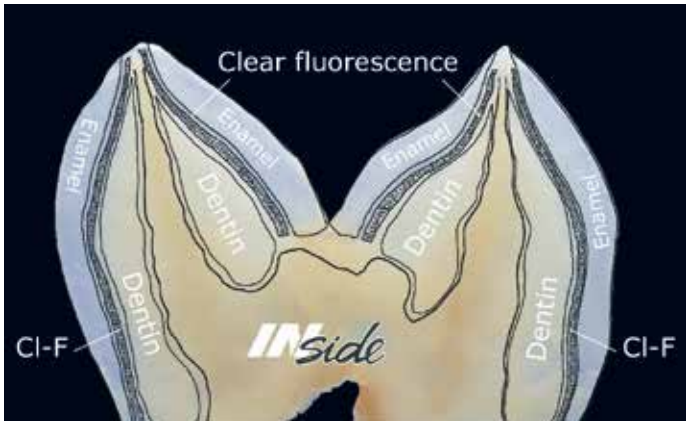
GC Initial MC è una ceramica certificata EN ISO 6872 per l'applicazione come veneer su sottostrutture in metallo prezioso o non prezioso il cui coefficiente di espansione termica è compreso nell'intervallo 13,8 - 14,9 · 10^{-6} K^{-1} (25-500°C).
Indicata anche per cappette elettroformate e per tecniche di sinterizzazione per creare inlay, onlay e veneer su modelli in refrattario.

Le presenti istruzioni per l'uso vi mostreranno quanto sia semplice ottenere un risultato estetico apprezzabile con un carico di lavoro ridotto, evidenziando le eccellenti caratteristiche di questa ceramica per veneer.

EN True-to-nature …
DE Naturidentisch …
FR Proche du naturel …
IT Estetica naturale …







EN By means of a simple standardized build up technique, lifelike aesthetics can be reproduced …
DE Mit einer einfachen, standardisierten Schichttechnik können naturidentische Anforderungen erfüllt werden …
FR Quelle que soit la technique de montage, une remarquable esthétique peut être reproduite …
IT Grazie ad una semplice tecnica di stratificazione standardizzata, è possibile riprodurre un'estetica naturale …

EN Colour Chart
DE Farbtabelle
FR Tableau des teintes
IT Tabella di combinazione delle masse

VITA Shade		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Paste/Powder Opaque	16	OA1	OA2	OA3	OA3,5	OA4	OB1	OB2	OB3	OB4	OC1	OC2	OC3	OC4	OD2	OD3	OD4
Opaqus Dentin	16	ODA1	ODA2	ODA3	ODA3,5	ODA4	ODB1	ODB2	ODB3	ODB4	ODC1	ODC2	ODC3	ODC4	ODD2	ODD3	ODD4
Dentin	16	DA1	DA2	DA3	DA3,5	DA4	DB1	DB2	DB3	DB4	DC1	DC2	DC3	DC4	DD2	DD3	DD4
Clear Fluorescence	1	CL-F															
Enamel	4	E58	E58	E59	E59	E60	E57	E59	E59	E59	E60	E59	E59	E60	E60	E59	E59

Paste/Powder Opaque Modifier	6	OM-1 white	OM-2 oliv/kaki	OM-3 ocker/orange	OM-4 yellow gold	OM-5 red brown	OM-6 gingival
Opaqus Dentin Modifier	2	ODM-1 white			ODM-2 yellow/gold		
Translucent	2	TN neutral			TO opal		
Translucent Modifier	5	TM-01 blue	TM-02 white	TM-03 rosa	TM-04 yellow	TM-05 grey	
Enamel Intensive	4	EI-11 grey	EI-02 yellow soft		EI-13 orange	EI-14 yellow	
Enamel Occlusal	3	EO-15 white		EO-16 yellow neutral		EO-17 violett/grey	
Enamel Opal	4	EOP1		EOP2		EOP3	EOP4
Cervical Translucent	5	CT-21	CT-22	CT-23	CT-24	CT-25	
Shoulder Transpa	7	ST-30	ST-31	ST-32	ST-33	ST-34	ST-35	ST-36
Shoulder Opaq	3	SO-37		SO-38		SO-39	
INSIDE	11	IN-41 Flamingo	IN-42 Terracota	IN-43 Sun	IN-44 Sand	IN-45 Havanna	IN-46 Brasil	IN-47 Sienna	IN-48 Krukuma	IN-49 Maracuja	IN-50 Curry	IN-51 olive
Gingival Universal	1	GU										
Fluo Dentin	3	FD-91 (light)		FD-92 (sunset)		FD-93 (sand)						
Glaze	1	GLAZE-GL										
Correction Powder	1	COR										

EN Vita® is a registered trademark of VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Germany.
DE Vita® ist ein eingetragenes Warenzeichen der VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Deutschland.
FR Vita® est une marque déposée de VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Allemagne.
IT Vita® è un marchio registrato di VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Germania.

Standardized build up procedure
Standardisierte Schichttechnik
Procédure classique de montage
Procedura di stratificazione standardizzata

EN Cast metal frameworks are finished using tungsten carbide metal burs or ceramic-bonded grinding instruments and oxidized according to alloy manufacturers instructions. INmetalbond application, see page 30.

DE Gegossenes Metallgerüst wird mit Hartmetallfräsern oder keramisch gebundenen Schleifkörpern ausgearbeitet und nach Angabe des Legierungsherstellers oxidiert. Anwending von INmetalbond, siehe Seite 30.

FR Les chapes en alliage coulé sont finies avec une fraise en carbure de tungstène ou un instrument de meulage et oxydées selon les instructions du fabricant de l'alliage. Application d'INmetalbond, voir page 30.

IT Le strutture in metallo fuso vengono rifinite utilizzando frese metalliche in carburo di tungsteno oppure strumenti di molatura a legame ceramico e quindi vengono ossidate secondo le istruzioni del fabbricante della lega. Applicazione di INmetalbond, vedi pagina 30.

EN Apply the first Opaque layer (wash) in a very thin layer using a flat brush (Appearance: shiny).

DE Erste Opakerschicht (wash) mit einem flachen Pinsel in einer sehr dünnen Schicht auftragen (Erscheinungsbild : Glänzend).

FR Appliquer la première couche d'opaque en très fine épaisseur avec un pinceau plat. (apparence: brillante)

IT Applicare il primo strato di opaco (wash) in strato molto sottile usando un pennello piatto. (aspetto: lucido)

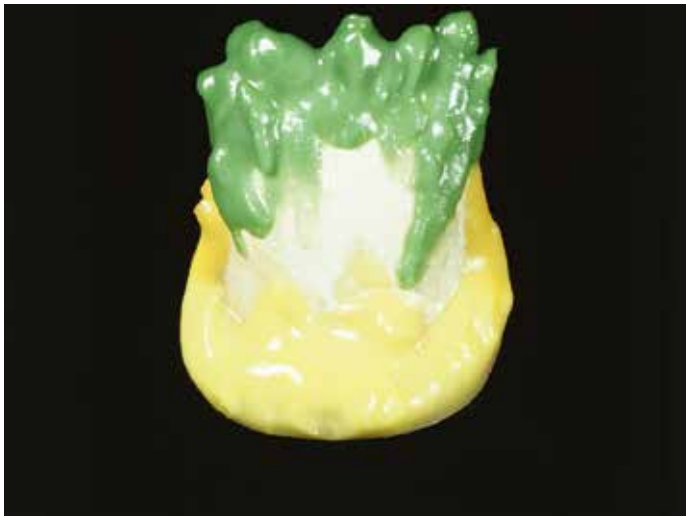
EN Fired 2nd Opaque layer with Opaque Modifiers, the Opaque layer should have a slightly shiny surface. To change the consistency of Paste Opaque,a special "Paste Opaque Thinner" is available. Only use it in very small quantities.

DE Fertig gebrannter 2. Opakerbrand, die Oberfläche des Opakers soll leicht glänzend sein. Um die Konsistenz der Pastenopaker anzupassen, ist ein „Pastenopakerverdünner" erhältlich. Diesen bitte nur in geringen Mengen verwenden.

FR Cuire la seconde couche d'Opaque avec un Opaque Modifier, l'Opaque devrait avoir une surface légèrement brillante. Pour changer la consistance de la pâte Opaque, un fluidifiant spécial "Paste Opaque Thinner" est disponible. A n'utiliser qu'en très petites quantités.

IT Una volta cotto il secondo strato di Opaque con i modificatori Opaque Modifier, lo strato di opaco dovrebbe presentare una superficie leggermente lucida. Per cambiare la consistenza dell'Opaco in pasta è disponibile uno speciale diluitore „Paste Opaque Thinner". Va usato in quantità minima.

EN Standardized build up procedure
DE Standardisierte Schichttechnik
FR Procédure classique de montage
IT Procedura di stratificazione standardizzata



EN INside, Primary Dentin, is applied on the cervical part and Opaqus Dentin on the incisal border of the framework. (see reference chart)

DE INside, Primär Dentin, wird im zervikalen Drittel und Opaqus Dentin auf den inzisalen Rand des Metallgerüstes aufgetragen. (s. Farbzuordnungstabelle)

FR Appliquer INside, Primary Dentin sur la partie cervicale et Opaqus Dentin sur le bord incisal de la chape (voir tableau).

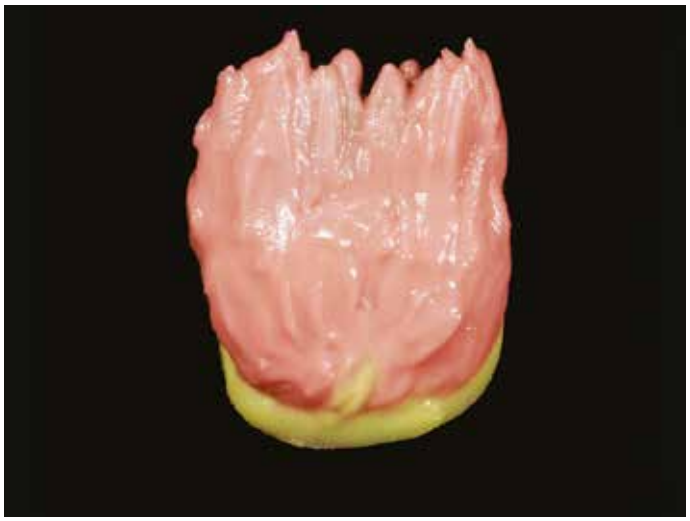
IT INside, Primary Dentin (dentina primaria), viene applicato sulla parte cervicale e Opaqus Dentin sul bordo incisale della struttura. (Consultare il grafico di riferimento)

EN Dentinmaterial in its correct shade is applied.

DE Die Dentinschichtung wird in der gewünschten Farbe durchgeführt.

FR Appliquer la Dentine de la teinte.

IT Viene applicato il materiale Dentin (dentina) del colore corretto.



EN The complete Dentin layering in the desired inner structure.

DE Die komplette Dentinschichtung in der gewünschten Innenstruktur.

FR Couche de Dentine terminée sur la structure interne.

IT Stratificazione completa di Dentin nella struttura interna interessata.

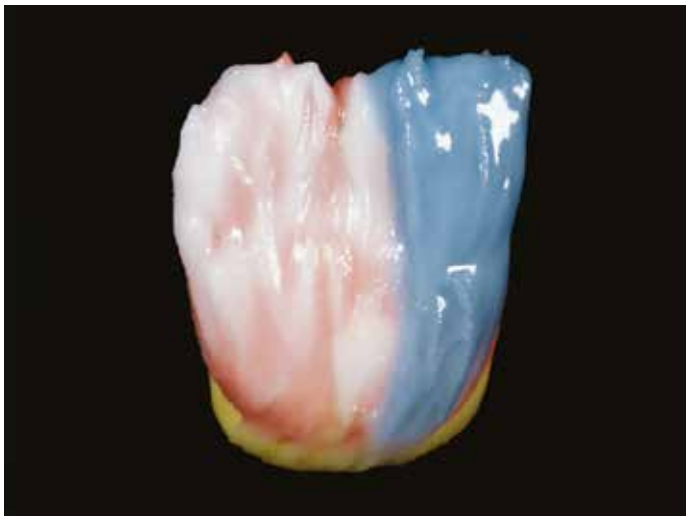
Standardized build up procedure
Standardisierte Schichttechnik
Procédure classique de montage
Procedura di stratificazione standardizzata

EN Application of a thin layer of Clear Fluorescence (CL-F) over the entire surface. (max. 0,2 mm)

DE Eine dünne Schicht Clear Fluorescence (CL-F) wird über den ganzen Dentinkörper geschichtet. (max. 0,2 mm)

FR Appliquer une fine couche de Clear Fluorescence (CL-F) sur toute la surface (max. 0,2 mm).

IT Applicazione di un sottile strato di Clear Fluorescence (CL-F) sull'intera superficie (max. 0,2 mm).



EN Enamel (E) and / or Translucent (T) are applied on top of the Clear Fluorescence (CL-F) up to the final shape.

DE Enamel (E) und / oder Translucent (T) Materialien werden in der endgültigen Form auf die Clear Fluorescence (CL-F) Schichtung aufgetragen.

FR Appliquer sur la couche Clear Fluorescence (CL-F) l'Email (E) et / ou le Translucent (T).

IT Viene applicato Enamel (E) e/o Translucent (T) sopra allo strato di Clear Fluorescence (CL-F) fino ad ottenere la forma finale.

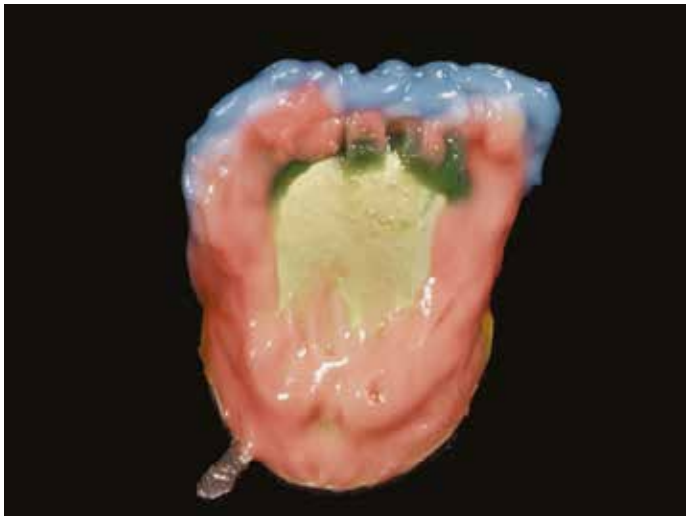
EN Final labial build up.

DE Die komplette, labiale Schichtung.

FR Montage vestibulaire final.

IT Stratificazione finale nell'area labiale.

EN Standardized build up procedure
DE Standardisierte Schichttechnik
FR Procédure classique de montage
IT Procedura di stratificazione standardizzata

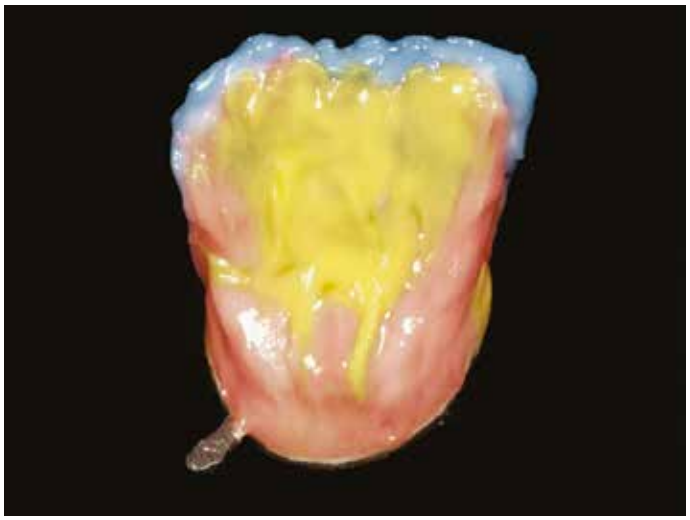


EN The marginal ridges are lined with the same Dentin mixture.

DE Die Randleisten werden mit der gleichen Dentinmasse geschichtet.

FR Les crêtes marginales sont réalisées avec le même mélange de Dentine.

IT I bordi marginali vengono rivestiti con la stessa miscela di Dentin.

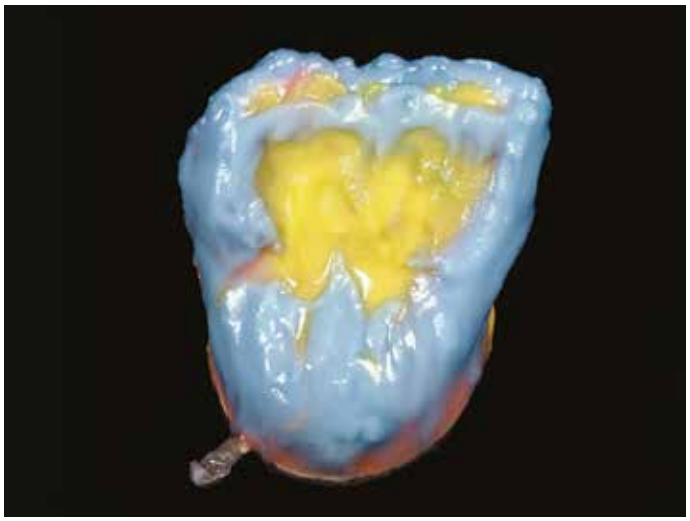


EN The palatal fossa of the restoration is covered with the high chroma INside material.

DE Die palatinale Fossa wird mit sehr hochchromatischen INside-Massen ausgefüllt.

FR La fosse palatine de la restauration est recouverte avec un matériau INside à haut degré de saturation.

IT La fossa palatale del restauro viene ricoperta con il materiale INside ad elevato croma.



EN Final oral build up with the same Enamel (E) mixture that has been used on the labial side.

DE Die endgültige palatinale Schichtung erfolgt mit der für die labiale Fläche verwendeten Schneidemasse (E).

FR Le montage final se fait avec le même mélange d'Email (E) que celui qui a été utilisé sur la face vestibulaire.

IT Stratificazione palatale finale con la stessa miscela di Enamel (E) utilizzata sul versante labiale.

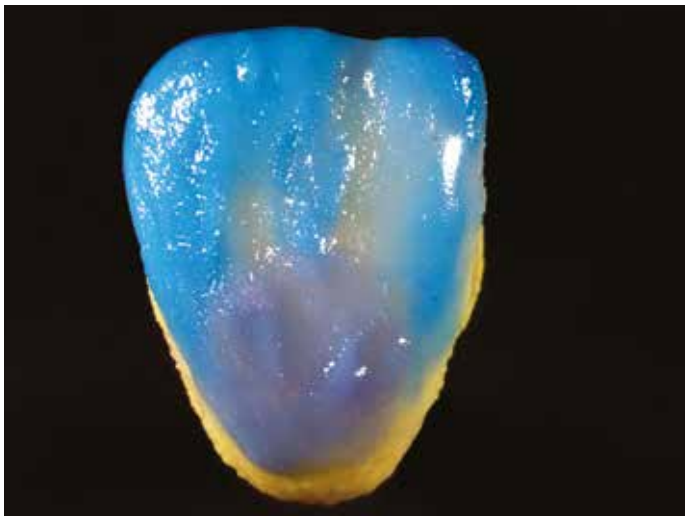
Standardized build up procedure
Standardisierte Schichttechnik
Procédure classique de montage
Procedura di stratificazione standardizzata

EN The restoration is fixed following the firing parameters of the 1st Dentin firing (see firing instructions). The fired ceramic surface shows a slight gloss.

DE Die fertiggeschichtete Restauration wird mit den Brennparametern für den 1. Dentinbrand gebrannt (s. Brennanleitung). Die gebrannte Restauration zeigt einen leichten Glanz auf.

FR La restauration est fixée suivant les paramètres de cuisson de la 1ère Dentine (voir tableau). La surface de la céramique cuite apparaît légèrement brillante.

IT Il restauro viene fissato seguendo i parametri di cottura per il primo strato di Dentin (consultare le istruzioni per la cottura). La superficie in ceramica cotta è leggermente lucida.



EN The proximal areas are supplemented with the same material used for the Dentin / Enamel layering. The restoration is finally adjusted using Enamel Transparent materials. Cervical Translucent (CT) can be used as an alternative for the Dentin / Enamel layering.

DE Die approximalen Bereiche werden mit den gleichen Massen wie bei der Dentin- / Schneideschichtung aufgefüllt und die Restauration mit Schneide- und Transpamassen komplettiert. Cervical Translucent (CT) kann als Alternative für die Dentin- / Schneideschichtung gebraucht werden.

FR Les zones proximales sont ajoutées avec le même matériau que celui utilisé pour la couche Dentine / Email. La restauration est finalement ajustée avec un matériau Enamel Transparent. Cervical Translucent (CT) peut être utilisé comme alternative à la couche Dentine / Email.

IT Sulle aree prossimali viene aggiunto lo stesso materiale utilizzato per la stratificazione di Dentin/Enamel. Quindi, il restauro viene rifinito con i materiali Enamel Transparent. In alternativa alla stratificazione di Dentin/ Enamel, si può utilizzare Cervical Translucent (CT).

EN Completed "GC Initial" restoration after glazing. Application of individualized characterizations with INvivo / INsitu is possible.

DE Fertige "GC Initial" Restauration nach dem Glanzbrand. Die individuelle Charakterisierung erfolgt mit INvivo/INsitu Malfarben.

FR L'application de caractérisations individuelles avec les teintes INvivo / INsitu est possible. Restauration "GC Initial" après le glaçage.

IT Restauro "GC Initial" ultimato dopo la fase di glasura. E' possibile realizzare caratterizzazioni personalizzate con INvivo/INsitu.

EN Firing Instructions
DE Brennanleitung
FR Tableau de cuisson
IT Istruzioni per la cottura

	Preheating temp. StartTemperatur **Temp. de préchauffage** Temp. di preriscaldo	**Drying time** TrocknungsZeit **Temps de séchage** Tempo di asciugatura	**Raise of temp.** TemperaturAnstieg **Elévation en degrés/ min.** Incremento di temp.	**Vacuum** Vakuum **Vide** Vuoto	**Final temp.** EndTemperatur **Température finale** Temperatura finale	**Holding time** Haltezeit **Temps de maintien** Tempo di mantenimento	**Appearance** Erscheinungsbild **Apparence** Aspetto
Oxidation Oxidbrand **Oxydation** Ossidazione	Refer to the alloy manufacturer's instructions Je nach Angaben des Legierungsherstellers Se référer aux instructions du fabricant de l'alliage Consultare le istruzioni del fabbricante della lega						
1st Paste Opaque Firing* Washbrand* (Pastenopaker) **1ère Cuisson pâte Opaque*** Prima cottura dell'opaco in pasta*	550°C	6 min	80°C/min	Yes Ja Oui Si	960°C* 940°C	1 min	Shining Glänzend Brillante Lucido
1st Powder Opaque Firing* Washbrand* (Pulveropaker) **1ère Cuisson de la poudre Opaque*** Prima cottura Opaco in polvere*	600°C	2 min	80°C/min	Yes Ja Oui Si	960°C* 940°C	1 min	Shining Glänzend Brillante Lucido
2nd Paste Opaque Firing Opakerbrand (Pastenopaker) **2nd Cuisson pâte Opaque** Seconda cottura dell'opaco in pasta	550°C	6 min	80°C/min	Yes Ja Oui Si	950°C* 930°C	1 min	Slightly shining Leicht glänzend Légèrement brillante Leggermente lucido
2nd Powder Opaque Firing Opakerbrand (Pulveropaker) **2nd Cuisson de la poudre Opaque** Seconda cottura Opaco in polvere	600°C	2 min	80°C/min	Yes Ja Oui Si	950°C* 930°C	1 min	Shining Glänzend Brillante Lucido
1st and 2nd Shoulder Firing 1. und 2. Schulterbrand **Cuisson de l'Epaulement** Prima e seconda cottura spalla	550°C	2 min	80°C/min	Yes Ja Oui Si	930°C	1 min	Slightly shining Leicht glänzend Légèrement brillante Leggermente lucido
1st Dentin Firing 1. Dentinbrand **1ère Cuisson de Dentine** Prima cottura Dentina	580°C	6 min	55°C/min	Yes Ja Oui Si	890°C	1 min	Slightly shining Leicht glänzend Légèrement brillante Leggermente lucido
2nd Dentin Firing Korrekturbrand **2nd Cuisson de Dentine** Seconda cottura Dentina	580°C	6 min	55°C/min	Yes Ja Oui Si	880°C	1 min	Slightly shining Leicht glänzend Légèrement brillante Leggermente lucido
Glaze Firing Glanzbrand **Cuisson de glaçage** Cottura di autolucentezza	600°C	2 min	55°C/min	---	890°C	1 min	Shining Glänzend Brillante Lucido
Glaze firing with glaze powder Glanzbrand mit Glasur **Cuisson de glaçage avec glaze** Cottura per lucidatura con polvere di glasura	480°C	2 min	45°C/min	---	850°C	1 min	Shining Glänzend Brillante Lucido
Correction powder firing Korrekturmasse-Brand **Cuisson de la masse de correction** Cottura polvere di correzione	450°C	4 min	45°C/min	Yes Ja Oui Si	770°C	1 min	Shining Glänzend Brillante Lucido

EN *Advised temperature when firing on NPA (Non Precious Alloys)
The above mentioned firing parameters are only guidelines and therefore always need to be adjusted to the firing furnace and its correct functionality. Most important is to obtain the right firing result. These firing parameters can only be used as guidelines.

DE *Empfohlene Temperatur beim Brennen von NEM (Nichtedelmetallen).
Die oben angegebenen Brennparameter sind Richtwerte, die stets dem jeweils verwendeten Brennofen und der Situation des Ofens angeglichen werden müssen. Bitte nehmen Sie zur Kenntnis, dass diese Information nur als Richtlinie gilt.

FR *Température conseillée pour cuisson d'alliages non précieux (NPA).
Les paramètres de cuisson mentionnés ci-dessus sont des valeurs indicatives et doivent donc toujours être ajustés au four et à sa correcte fonctionnalité. Le plus important est d'obtenir des résultats de cuisson justes. Ces paramètres de cuisson peuvent uniquement servir de lignes directrices.

IT *Temperatura consigliata quando si cuoce su leghe non preziose.
I summenzionati parametri di cottura sono solo indicazioni generali e devono perciò essere sempre adattati in funzione del forno e del suo corretto funzionamento. Il punto importante è l'ottenimento di una corretta cottura. Questi parametri di cottura possono essere usati solo come indicazioni generali.

EN Standardized build up procedure
DE Standardisierte Schichttechnik
FR Procédure classique de montage
IT Procedura di stratificazione standardizzata

EN Remove the oxidation layer with disposable, pure 110µ Al2O3 only and with a maximum pressure of 2 bar. Always observe the instructions for use of the corresponding alloy manufacturer. INmetalbond application, see page 30.

DE Entfernung der Oxydationsschicht nur mit reinem 110µ Al2O3 bei max. 2 bar Druck. Bitte immer die Verarbeitungsanleitung der jeweiligen Legierungshersteller beachten. Anwending von INmetalbond, siehe Seite 30.

FR Retirer la couche d'oxydation uniquement avec de l'oxyde d'Alumine pure en 110µ et sous une pression de 2 bars maximum. Toujours se référer aux instructions du fabricant de l'alliage. Application d'INmetalbond, voir page 30.

IT Eliminare lo strato di ossidazione solamente con Al2O3 puro a 110µ e con una pressione massima di 2 bar. Osservare sempre le istruzioni per l'uso del fabbricante della rispettiva lega. Applicazione di INmetalbond, vedi pagina 30.

EN Apply the first Opaque layer (wash) in a very thin layer using a flat brush (Appearance: shiny).

DE Erste Opakerschicht (wash) mit einem flachen Pinsel in einer sehr dünnen Schicht auftragen (Erscheinungsbild: Glänzend).

FR Appliquer la première couche d'opaque en très fine épaisseur avec un pinceau plat. (apparence: brillante)

IT Applicare il primo strato di opaco (wash) in strato molto sottile usando un pennello piatto. (aspetto: lucido)

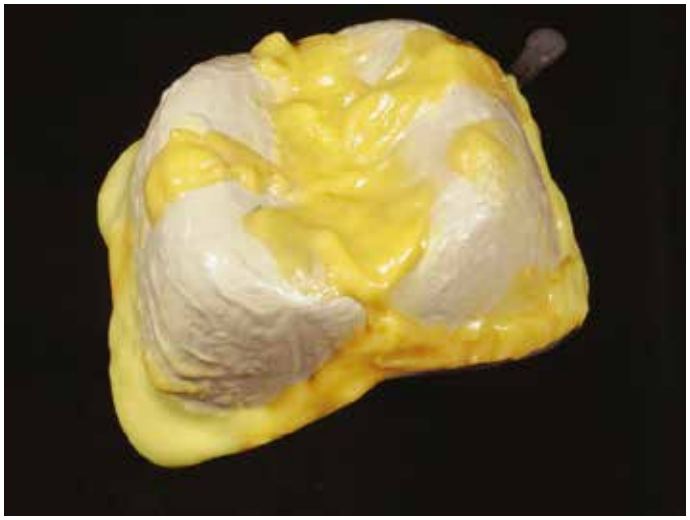
EN Fired 2nd Opaque layer with Opaque Modifiers, the Opaque layer should have a slightly shiny surface. To change the consistency of Paste Opaque, a special "Paste Opaque Thinner" is available. Only use it in very small quantities.

DE Fertig gebrannter 2. Opakerbrand, die Oberfläche des Opakers soll leicht glänzend sein. Um die Konsistenz der Pastenopaker anzupassen, ist ein „Pastenopakerverdünner" erhältlich. Diesen bitte nur in geringen Mengen verwenden.

FR Cuisson de la 2nd couche d'Opaque avec Opaque Modifier. De petites corrections peuvent s'avérer nécessaires au niveau marginal pour éviter une décoloration grise à cet endroit. Pour changer la consistance de la pâte Opaque, un fluidifiant spécial "Paste Opaque Thinner" est disponible. A n'utiliser qu'en très petites quantités.

IT Secondo strato di Opaque cotto con Opaque Modifier. Potrebbero essere necessarie alcune piccole correzioni sui margini per evitare che si scoloriscono diventando grigi. Per cambiare la consistenza dell'Opaco in pasta è disponibile uno speciale diluitore „Paste Opaque Thinner". Va usato in quantià minima.

EN Standardized build up procedure
DE Standardisierte Schichttechnik
FR Procédure classique de montage
IT Procedura di stratificazione standardizzata

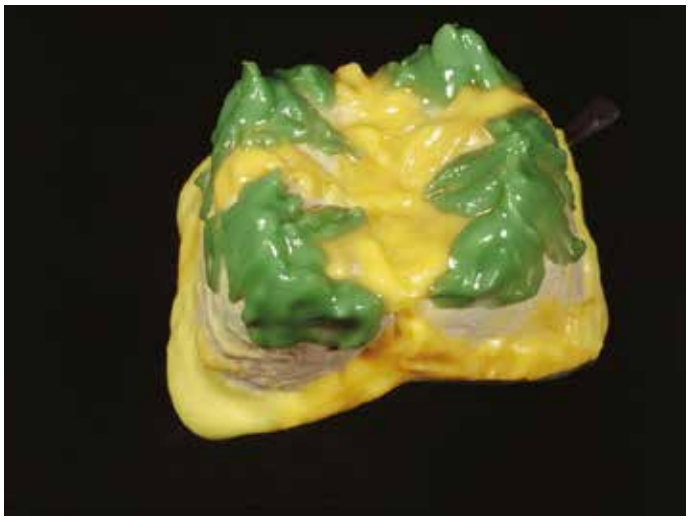


EN The margins and the occlusal fissures line are covered with the selected INside colour (see colour combination chart).

DE Die je nach Zahnfarbe empfohlene INside-Masse kann sowohl im marginalen als auch im okklusalen Bereich in der Fissurenlinie aufgetragen werden (s. Farbzuordnungstabelle).

FR Les margins et les fonds de sillons sont recouverts d'une teinte INside (voir tableau de combinaison des teintes).

IT I margini e la linea delle fessure occlusali vengono coperti con il colore prescelto di INside (consultare il grafico delle combinazioni cromatiche).

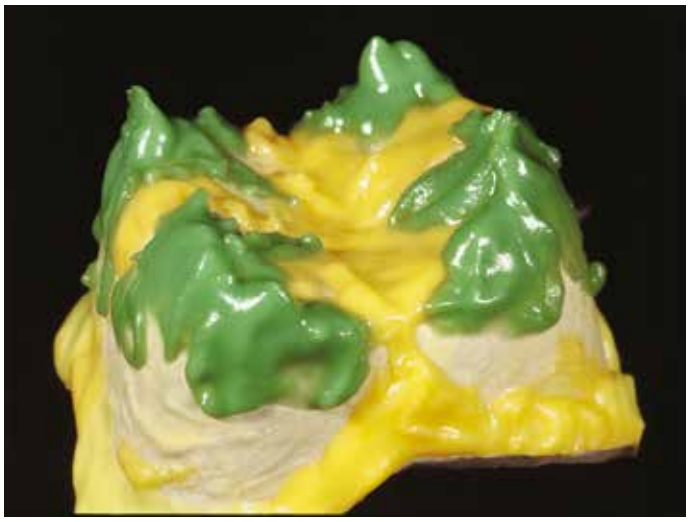


EN Opaqus Dentin (OD) or Fluo Dentin, FD-91 – FD-93, is applied on the occlusal light refraction areas (see colour combination chart).

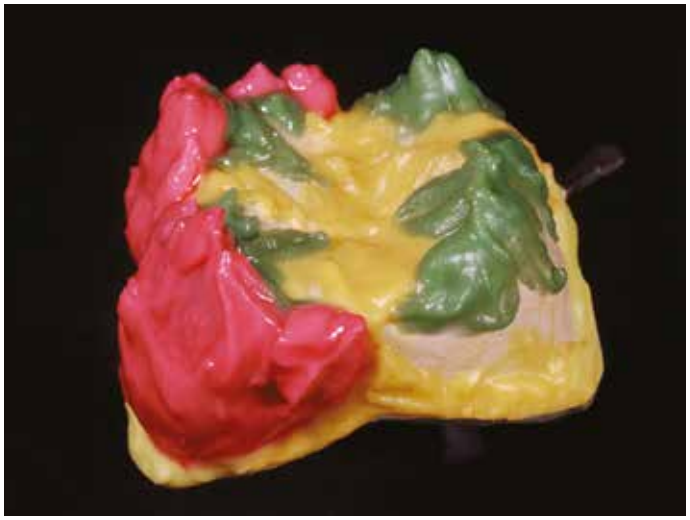
DE Opaqus Dentin (OD) oder Hochfluoreszenzdentin, FD-91 – FD-93, werden auf die Lichtbrechnungskantenbereiche aufgetragen (s. Farbzuordnungstabelle).

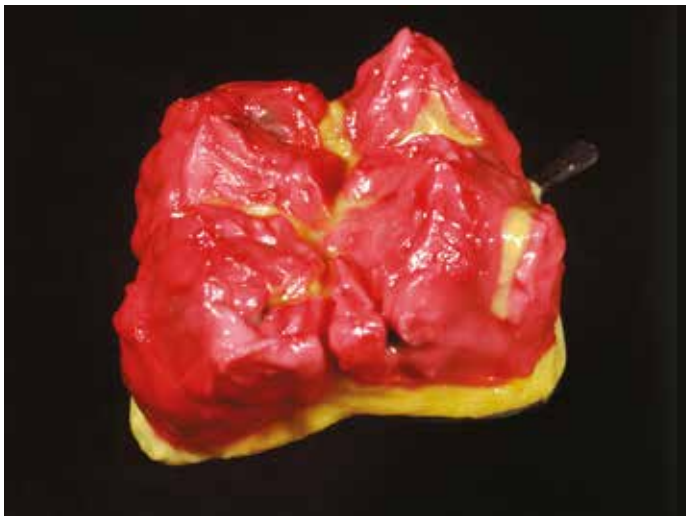
FR Appliquer Opaqus Dentin (OD) ou Fluo Dentin, FD-91 – FD-93 sur les zones occlusales, pour la réflexion de la lumière (voir tableau de combinaison des teintes).

IT Viene applicato Opaqus Dentin (OD) o Fluo Dentin, FD-91 – FD-93, sulle aree occlusali che riflettono la luce (consultare il grafico delle combinazioni cromatiche).



Standardized build up procedure
Standardisierte Schichttechnik
Procédure classique de montage
Procedura di stratificazione standardizzata



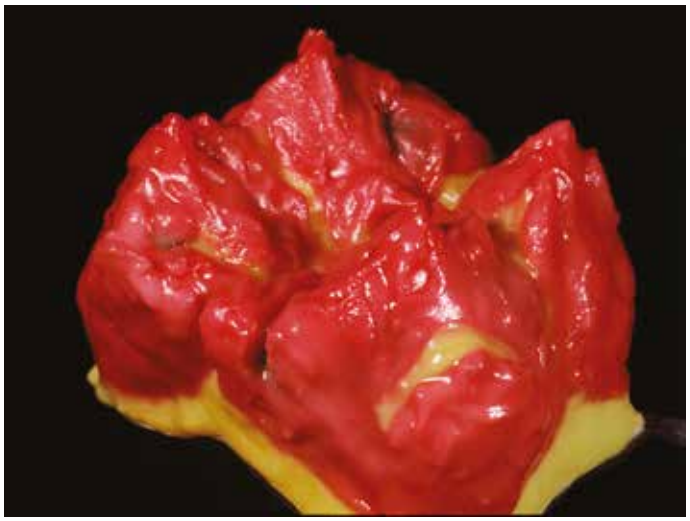


EN Standard Dentin powder is applied in its final form. The Dentin layering is built up in relatively thin layers due to the fact that these materials all possess a higher chroma level.

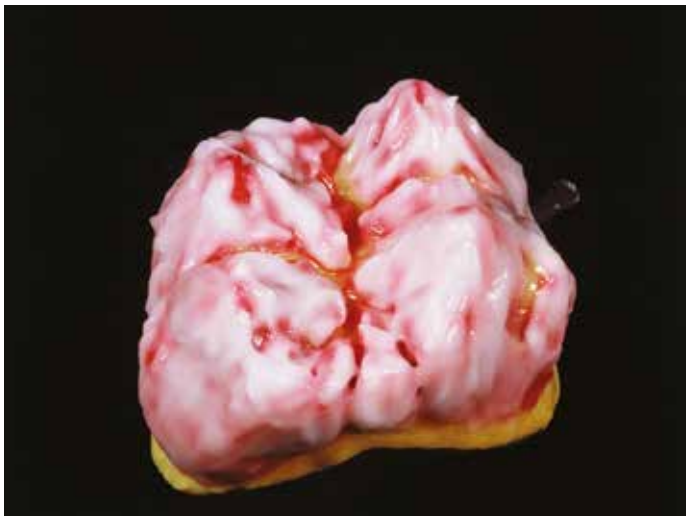
DE Der Dentinkörper wird Schritt für Schritt zur endgültigen Form aufmodelliert. Die Dentinschichtung erfolgt abschnittsweise in relativ dünner Schichtstärke, da alle Dentinmassen eine hohe Farbsättigung aufweisen.

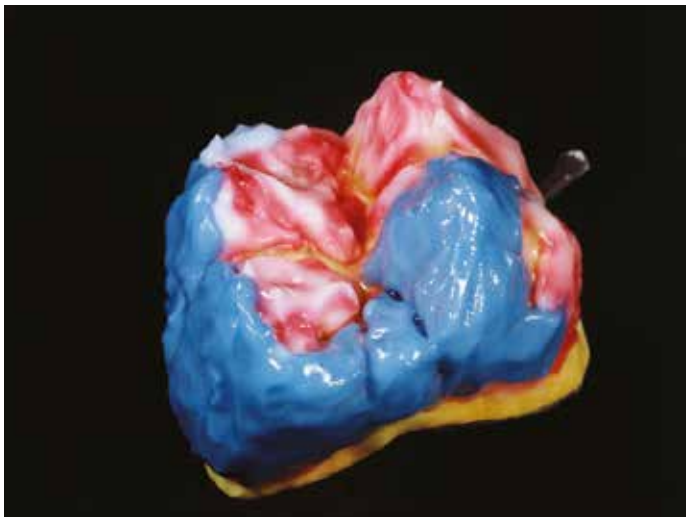
FR La poudre Dentine Standard est montée dans sa forme finale. Cette couche de Dentine est montée en fines épaisseurs car ces matériaux possèdent un haut niveau de saturation.

IT Viene applicata della normale polvere di Dentin nella forma finale. La stratificazione di Dentin viene eseguita con strati relativamente sottili in quanto tutti questi materiali possiedono un livello di croma superiore.



Standardized build up procedure
Standardisierte Schichttechnik
Procédure classique de montage
Procedura di stratificazione standardizzata





EN This Dentin base is now covered with Clear Fluorescence material, CL-F. This layer is 0,2 mm in depth and is a copy of human dentition.

DE Der Dentin-Grundkörper wird mit glasklar fluoreszierender CL-F Masse überzogen. Die Schichtstärke beträgt ca. 0,2 mm und imitiert das Sklerose-Dentin des natürlichen Zahnes.

FR Cette base de Dentine est ensuite recouverte de Clear Fluorescence CL-F. Cette couche de 0,2 mm d'épaisseur reproduit la dent naturelle.

IT Questa base di Dentin viene ora coperta con il materiale Clear Fluorescence, CL-F. Questo strato ha una profondita di 0,2 mm ed e una riproduzione della dentizione umana.

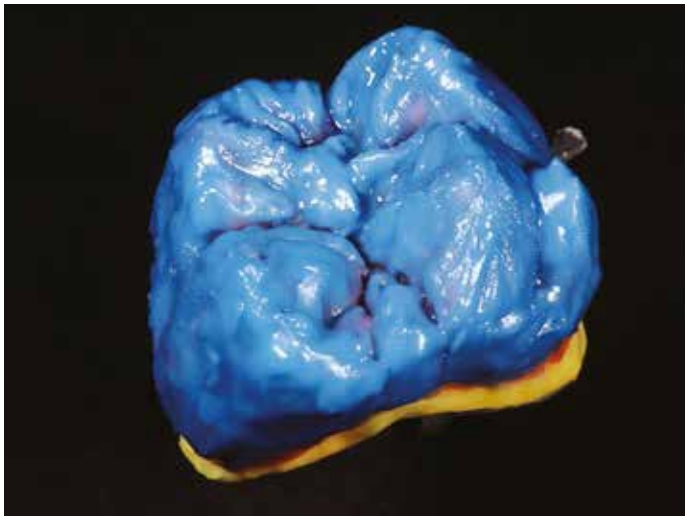
EN Enamel (E) and / or Translucent (T) are applied on top of the Clear Fluorescence layer up to the occlusal contacts of the antagonists.

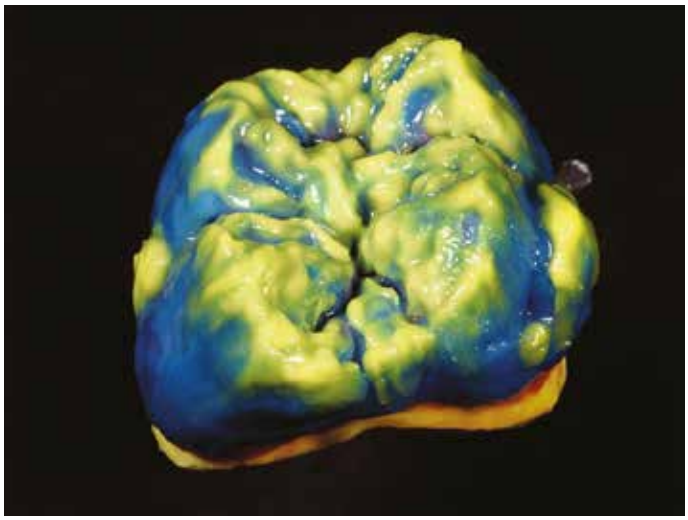
DE Enamel (E) und / oder transluzente (T) Materialien werden bis auf die Höhe der Okklusionsebene des Antagonisten auf die Clear Fluorescence Schichtung aufgetragen.

FR Appliquer Enamel (E) et / ou Translucent (T) sur la couche de Clear Fluorescence pour réaliser les contacts occlusaux avec l'antagoniste.

IT Enamel (E) e/o Translucent (T) vengono applicati sopra lo strato di Clear Fluorescence fino ai contatti occlusali degli antagonisti.

EN Standardized build up procedure
DE Standardisierte Schichttechnik
FR Procédure classique de montage
IT Procedura di stratificazione standardizzata





EN The occlusal plane of the articulator should be raised slightly, (approx. 0,2 mm) in order to build up the final morphology with EO-15. The use of this versatile special Enamel is crucial to creating depth in the build up, because of its ability to imitate the natural reflection of the Dentin in the incisal and occlusal edges.

DE Durch eine leichte Anhebung der Okklusionsebene im Artikulator (ca. 0,2 mm), wird die endgültige Ausformung der morphologischen Struktur mit EO-15 fertig gestellt. Mit dieser vielseitig verwendbaren Spezialschneide wird die natürliche Reflexion des Dentins in den Kantenbereichen des Schmelzes imitiert und ist mitentscheidend für die natürliche Tiefenentwicklung.

FR Le plan occlusal sur articulateur doit être effectué en retrait (approx. 0,2 mm) afin de réaliser en EO-15, la morphologie finale. L'utilisation de cet Email spécial est déterminante pour créer la profondeur du fait de sa capacité à imiter la réflexion naturelle de la Dentine (bord incisal et occlusal).

IT Il piano occlusale dell'articolatore dovrebbe essere sollevato leggermente (circa 0,2 mm) per stratificare la morfologia finale con EO-15. L'uso di questo speciale smalto versatile (Enamel) è fondamentale per creare profondità nella stratificazione in quanto è in grado di riprodurre la riflessione naturale della Dentina sui bordi incisali e occlusali.

EN GC Initial – Colour Combination Chart
DE GC Initial – Farbzuordnungstabelle
FR GC Initial – Tableau de combinaison des teintes
IT GC Initial – Schemi delle combinazioni cromatiche

EN GC Initial INside – Field of application and reference chart
DE GC Initial INside – Einsatzgebiete und Empfehlungstabelle
FR GC Initial INside – Champ d'application et références
IT GC Initial INside – Campo di applicazione e schema di riferimento

EN **Primary Dentin / High Chromatic Dentin Colours**
DE **Primärdentin / Chromadentin Farben**
FR **Dentine à haut degré de saturation**
IT **Dentina Primaria / Colori dentinali altamente cromatici**

Shade Group / Farbgruppe / Groupe de teintes / Gruppo cromatico	Shades / Farben / Teintes / Colori	"INside" reference / "INside" Referenz / Références "INside" / Riferimento "INside"
A-shades A-Farben **Teintes A** Colori A	A1, A2	IN-44 Sand
	A3	IN-44 Sand
		IN-42 Terracotta
	A3.5, A4	IN-45 Havanna
		IN-46 Brasil
B-shades B-Farben **Teintes B** Colori B	B1, B2	IN-43 Sun
	B3	IN-43 Sun
		IN-47 Sienna
	B4	IN-48 Kurkuma
		IN-50 Curry
C-shades C-Farben **Teintes C** Colori C	C1, C2	IN-51 Olive
	C3, C4	IN-51 Olive
		IN-45 Havanna
D-shades D-Farben **Teintes D** Colori D	D2, D3, D4	IN-44 Sand
		IN-51 Olive

EN **Mamelon / Incisal colours**
DE **Mamelon / Inzisal Farben**
FR **Mamelon / Couleurs incisales**
IT **Colori per mammelloni / incisali**

Shade Group / Farbgruppe / Groupe de teintes / Gruppo cromatico	Shades / Farben / Teintes / Colori	"INside" reference / "INside" Referenz / Références "INside" / Riferimento "INside"
Light tooth shades **Helle Zahnfarben** Teintes lumineuses **Colori chiari**	A1, A2, A3 – B1, B2 C1, C2 – D2	IN-44 Sand
		IN-41 Flamingo
		IN-43 Sun
		IN-44 Sand
		IN-51 Olive
Warm tooth shades Warme Zahnfarben **Teintes sombres** Colori caldi	A3.5, A4 – B3, B4 C3, C4 – D3, D4	IN-42 Terracotta
		IN-45 Havanna
		IN-47 Sienna
		IN-50 Curry
		IN-51 Olive

GC Initial – Colour Combination Chart
GC Initial – Farbzuordnungstabelle
GC Initial – Tableau de combinaison des teintes
GC Initial – Schemi delle combinazioni cromatiche

GC Initial INside – Field of application and reference chart
GC Initial INside – Einsatzgebiete und Empfehlungstabelle
GC Initial INside – Champ d'application et références
GC Initial INside – Campo di applicazione e schema di riferimento

Approximal / Cervical / Oral colours
Approximal / Cervical / Oral Farben
Proximale / Cervicale / Vestibulaire et linguale
Colori per aree prossimali/cervicali/orali

Shade Group / Farbgruppe / Groupe de teintes / Gruppo cromatico	Shades / Farben / Teintes / Colori	"INside" reference / "INside" Referenz / Références "INside" / Riferimento "INside"
A-shades A-Farben **Teintes A** Colori A	A1, A2, A3	IN-42 Terracotta
		IN-44 Sand
	A3.5, A4	IN-42 Terracotta
		IN-45 Havanna
		IN-46 Brasil
		IN-49 Maracuja
B-shades B-Farben **Teintes B** Colori B	B1, B2	IN-43 Sun
		IN-47 Sienna
	B3, B4	IN-47 Sienna
		IN-48 Kurkuma
		IN-50 Curry
C-shades C-Farben **Teintes C** Colori C	C1, C2	IN-51 Olive
	B3, B4	IN-51 Olive
		IN-45 Havanna
D-shades D-Farben **Teintes D** Colori D	D2, D3, D4	IN-44 Sand
		IN-51 Olive

High Fluorescence Dentin
Field of application and reference chart
Hochfluoreszenzdentine
Einsatzgebiete und Empfehlungstabelle
Dentine à haut degré de fluorescence
Champ d'application et références
Dentina ad elevata fluorescenza
Campo di applicazione e schema di riferimento

FD-91

- As a base for very bright shades
  Als Basis für sehr helle Zahnfarben
  Comme base pour des teintes très brillantes
  Come base per colori molto brillanti
- As a base for "bleached colours"
  Als Basis für "bleached Farben"
  Comme base pour des teintes "blanches"
  Come base per "colori biancastri"
- Vitapan Classical A1 / B1 / C1 / D2
  Vitapan Classical A1 / B1 / C1 / D2
  Vitapan Classique A1 / B1 / C1 / D2
  Vitapan Classical A1 / B1 / C1 / D2

FD-92

- As a base for standard B-shades
  Als Basis für Standard B-Zahnfarben
  Comme base pour des teintes Standard-B
  Come base per i colori B standard

FD-93

- As a base for standard A-shades
  Als Basis für Standard A-Zahnfarben
  Comme base pour des teintes Standard-A
  Come base per i colori A standard
- For standard C and D colours - FD-93 mixed with IN-51
  Für Standard C- und D-Farben - FD-93 gemischt mit IN-51
  Pour couleurs Standard C et D / FD-93 mélangé avec IN-51
  Per i colori C e D standard / FD-93 miscelato con IN-51

GC Initial – Colour Combination Chart
GC Initial – Farbzuordnungstabelle
GC Initial – Tableau de combinaison des teintes
GC Initial – Schemi delle combinazioni cromatiche

EN **GC Initial Shoulder Porcelain Reference chart**
DE **GC Initial Schultermassen Empfehlungstabellen**
FR **GC Initial céramique d'épaulement (Shoulder porcelain) Tableaux des références**
IT **GC Initial Ceramica per spalle Tabella Referenze**

Shades / Farben / Teintes / Tinte	Reference / Referenz / Références / Riferimento
A1	ST-31
A2	ST-31 + ST-36 (90% / 10%)
A3	ST-31 + ST-36 (80% / 20%)
A3,5	ST-31 + ST-36 (50% / 50%)
A4	ST-36
B1	ST-30 + ST-32 (50% / 50%)
B2	ST-30 + ST-32 (20% / 80%)
B3	ST-32
B4	ST-32 + ST-33 (50% / 50%)
C1	ST-30 + ST-35 (50% / 50%)
C2	ST-30 + ST-35 (30% / 70%)
C3	ST-30 + ST-35 (20% / 80%)
C4	ST-35
D2	ST-31 + ST-35 (70% / 30%)
D3	ST-31 + ST-35 (50% / 50%)

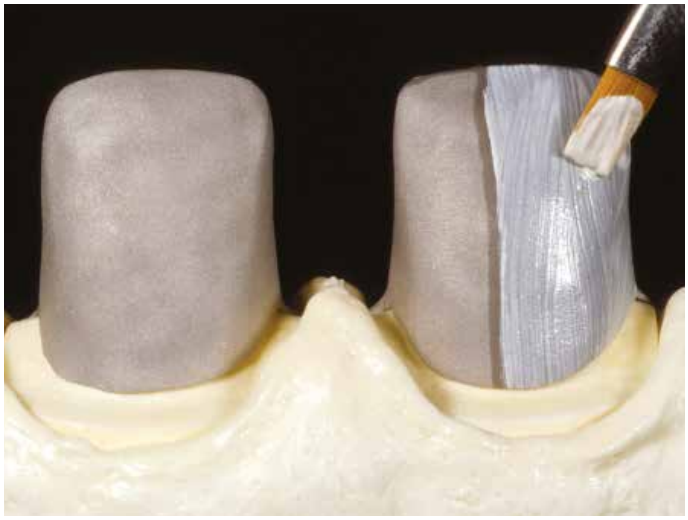
EN The Shoulder Opaque SO-37 should be used as a first basic layering at the border frame / tooth shoulder. The percentages used in this list can vary depending on the thickness of the total ceramic shoulder.
BASIC RULE: The thinner the total ceramic shoulder, the more high chroma shoulder powders should be used. Furthermore, all shoulder powders can be mixed with the INside powders to intensify or to individualize the shoulder shades until a maximum of 20% INside powders of this total mixture. In this case the final temperature of shoulder firing should be reduced by 10°C to 20°C, depending on the amount of INside powders mixed with the shoulder porcelain.

DE Die Schulteropakmasse SO-37 sollte grundsätzlich als Primärauftrag im Übergangsbereich Gerüst / Zahnstumpf (Schulter) unterlegt werden. Die angegebenen Zugehörigkeiten bzw. Beimengungen beziehen sich auf den Vitapan Classical® Farbring. Die Prozentangaben sind abhängig von der Stärke der zu brennenden Keramikschulter.
FAUSTREGEL: Je dünner eine Keramikschulter gestaltet werden muß, desto höher sollte die Beimengung von stärker chromatisierten Schultermassen sein. Alle Schulterkeramikmassen können darüber hinaus zur farblichen Individualisierung bzw. Intensivierung mit den INside-Massen gemischt werden, bis ein Maximum von 20% INside-Massen von dieser totalen Mischung. Die Brentemperatur der ST-Keramikmassen sollte in diesem Fall um 10°C – 20°C abgesengt werden. (je nach beigefügter Menge der INside-Massen).

FR Le Shoulder Opaque SO-37 peut être utilisé comme première couche de base aux bords de la structure / épaulement de la dent. Les pourcentages utilisés dans cette liste peuvent varier en fonction de l'épaisseur totale de l'épaulement céramique.
REGLE DE BASE: Plus l'épaulement total est fin, plus il est préférable d'utiliser une poudre d'épaulement au chroma élevé. Par ailleurs, toutes les poudres d'épaulement peuvent être mélangées avec les poudres INside pour intensifier ou individualiser les teintes d'épaulement avec un maximum de 20% de poudres INside dans le mélange total. Dans ce cas, la température finale de cuisson de l'épaulement doit être réduite de 10°C à 20°C, en fonction de la quantité de poudre INside mélangée avec la céramique d'épaulement.

IT L'opaco per spalla SO-37 può essere usato come primo strato di base al bordo struttura / spalla del dente. Le percentuali indicate in questa lista possono variare a seconda dello spessore totale della ceramica per spalla.
REGOLA DI BASE: più sottile è lo strato totale della spalla più devono essere usate masse spalla ad alto croma, inoltre, tutte le polveri delle masse spalle possono essere miscelate con le polveri INside, per intensificare o individualizzare le tinte spalle, fino a una percentuale massima del 20 % di INside nella miscela complessiva. In questo caso la temperatura finale di cottura delle spalle deve essere ridotta da 10° a 20° a seconda della quantità di polvere INside miscelata con la ceramica per spalla.

Multi-chromatic build up procedure
Polychrome Schichttechnik
Procédure de montage multi chromatique
Procedura di stratificazione policromatica

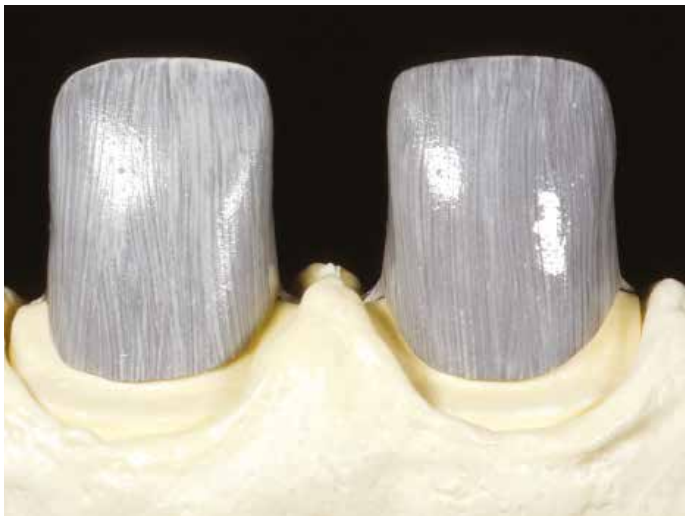


EN Reduced metal frame on the shoulder for optimal light transmission at the margins. Refer to page 6 for Powder Opaque appearance. INmetalbond application, see page 30.

DE Reduziertes Metallgerüst im Stufenbereich für optimale Lichtdurchflutung im marginalen Bereich. Weiteres zum Pulveropaker finden Sie auf Seite 6. Anwendung von INmetalbond, siehe Seite 30.

FR Réduire la chape métallique avant l'épaulement pour une transmission optimale de la lumière au niveau des bords. Se référer à la page 6 pour l'apparence de la poudre Opaque. Application d'INmetalbond, voir page 30.

IT Struttura metallica ridotta sulla spalla per una trasmissione della luce ottimale sui margini. Vedi pagina 6 per l'aspetto dell'Opaco in polvere. Applicazione di INmetalbond, vedi pagina 30.



EN Apply the first Opaque layer (wash) in a very thin layer using a flat brush (Appearance: shiny - photo = Paste Opaque application). Refer to page 6 for Powder Opaque appearance.

DE Erste Opakerschicht (wash) mit einem flachen Pinsel in einer sehr dünnen Schicht auftragen (Erscheinungsbild : Glänzend - Foto: Pastenopaker Anwendung). Weiteres zum Pulveropaker finden Sie auf Seite 6.

FR Appliquer la première couche d'opaque en très fine épaisseur avec un pinceau plat. (apparence: brillante - photo = application Pâte Opaque). Se référer à la page 6 pour l'apparence de la poudre Opaque.

IT Applicare il primo strato di opaco (wash) in strato molto sottile usando un pennello piatto. (aspetto: lucido - foto = Applicazione dell'Opaco in Pasta). Vedi pagina 6 per l'aspetto dell'Opaco in polvere.

EN Fired 2nd Opaque layer with Opaque Modifiers, the Opaque layer should have a slightly shiny surface. To change the consistency of Paste Opaque, a special "Paste Opaque Thinner" is available. Only use it in very small quantities. Refer to page 6 for Powder Opaque appearance.

DE Fertig gebrannter 2. Opakerbrand, die Oberfläche des Opakers soll leicht glänzend sein. Um die Konsistenz der Pastenopaker anzupassen, ist ein „Pastenopakerverdünner" erhältlich. Diesen bitte nur in geringen Mengen verwenden. Weiteres zum Pulveropaker finden Sie auf Seite 6.

FR Cuire la seconde couche d'Opaque avec un Opaque Modifier, l'Opaque devrait avoir une surface légèrement brillante. Pour changer la consistance de la pâte Opaque, un fluidifiant spécial "Paste Opaque Thinner" est disponible. A n'utiliser qu'en très petites quantités. Se référer à la page 6 pour l'apparence de la poudre Opaque.

IT Una volta cotto il secondo strato di Opaque con i modificatori Opaque Modifier, lo strato di opaco dovrebbe presentare una superficie leggermente lucida. Per cambiare la consistenza dell'Opaco in pasta è disponibile uno speciale diluitore „Paste Opaque Thinner". Va usato in quantità minima. Vedi pagina 6 per l'aspetto dell'Opaco in polvere.

EN Multi-chromatic build up procedure
DE Polychrome Schichttechnik
FR Procédure de montage multi chromatique
IT Procedura di stratificazione policromatica

EN First ceramic shoulder build up with a thin layer of high fluorescence Opaque shoulder material.

DE Die Schultermassenschichtung beginnt mit einem schmalen Streifen, weißlicher, hochfluoreszierender und Opaker-Schultermasse.

FR Premier montage de l'épaulement en fine couche avec un matériau Opaque Shoulder à haute fluorescence.

IT Prima stratificazione della spalla in ceramica con uno strato sottile di materiale per spalla Opaque ad elevata fluorescenza.

EN 2nd shoulder firing, towards the margin line, is carried out with a more translucent shoulder porcelain, ST, to allow light transmission through the gingiva.

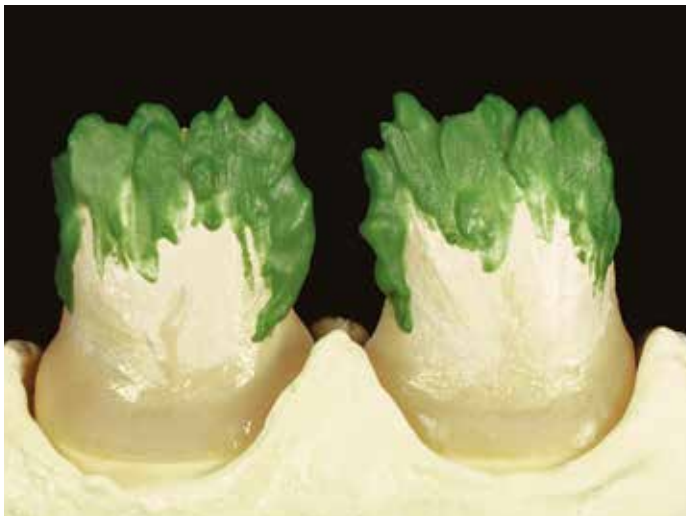
DE Zur Präparationsgrenze hin werden beim 2. Schulterbrand transparante Schultermassen verwendet, um einen möglichst hellen Gingivalsaum sicherzustellen.

FR 2nd cuisson de l'épaulement ; la ligne marginale est réalisée avec une céramique d'épaulement translucide (ST) pour permettre la transmission de la lumière à travers la gencive.

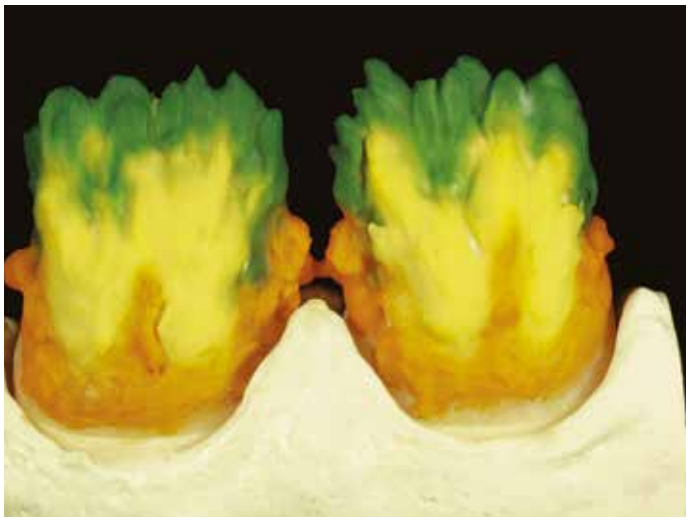
IT La seconda cottura della spalla, verso la linea marginale, viene eseguita con una porcellana per spalla più traslucida, ST, per consentire la trasmissione della luce attraverso la gengiva.

Multi-chromatic build up procedure
Polychrome Schichttechnik
Procédure de montage multi chromatique
Procedura di stratificazione policromatica

EN The ceramic shoulder after firing.
DE Die Keramikstufe nach dem Korrekturbrand.
FR La céramique après cuisson de l'épaulement.
IT La spalla in ceramica dopo la cottura.



EN Opaqus Dentin (OD) or Fluo Dentin (FD-91 – FD-93) is applied on the incisal border of the coping towards the incisal edge.
DE Opaqus Dentin (OD) oder Fluo Dentin (FD-91 – FD-93) wird über die inzisale Lichtbrechungskante geschichtet.
FR Appliquer Opaqus Dentin (OD) ou Fluo Dentin (FD-91 – FD-93) sur le bord incisal.
IT Viene applicato Opaqus Dentin (OD) oppure Fluo Dentin (FD-91 – FD-93) sul bordo incisale della cappetta verso il margine incisale.



EN The margins and the body part of the crown are covered with the selected INside colours (see colour combination chart).
DE Der marginale und noch frei liegende opakisierte Bereich, wird mit den gewünschten INside-Massen überdeckt (s. Farbzuordnungstabelle).
FR Recouvrir les bords et la partie centrale de la couronne avec les teintes INside (voir tableau de combinaison des teintes).
IT I margini e il corpo della corona vengono coperti con i colori prescelti di INside (consultare lo schema delle combinazioni cromatiche).

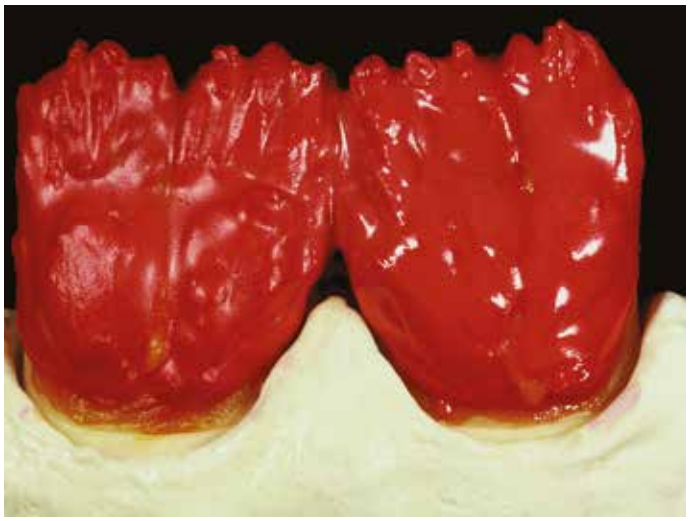
EN Multi-chromatic build up procedure
DE Polychrome Schichttechnik
FR Procédure de montage multi chromatique
IT Procedura di stratificazione policromatica

EN Standard Dentin powder is mixed with 10% of INside powder (see colour combination chart) and very thinly applied (about 50% of the usual thickness).

DE Die Standard Dentine werden durch eine 10% Beimischung der zugehörigen INside-Massen (s. Farbzuordnungstabelle) sehr hochchromatisch ausgelegt in einer, sehr flachen Schichtungsweise. Die Schichtstärke beträgt hier 50% weniger als gewohnt.

FR La poudre Dentine Standard est mélangée avec 10% de poudre INside (voir tableau de combinaison des teintes) et appliquée très finement (épaisseur d'environ 50% d'une couche usuelle de Dentine).

IT La polvere standard di Dentin viene miscelata con un 10% di polvere di INside (consultare lo schema delle combinazioni cromatiche) e applicata in strati molto sottili (circa il 50% dello spessore consueto).



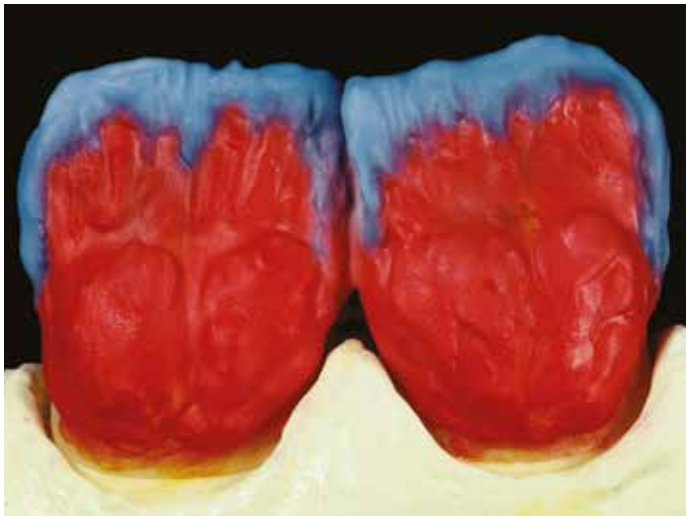
EN Dentin is applied in its final form. This way of working allows a true-tonature build up procedure of the Transpa / Enamel layering.

DE Der Dentinkörper wird in die endgültige Form gebracht. Diese Vorgehensweise erlaubt einen nahezu naturidentischen Aufbau der Transpa- / Schneideschichtung.

FR Cette façon de travailler permet une procédure de montage de la couche Transpa / Enamel proche du naturel. La Dentine est appliquée dans sa forme finale.

IT Dentin viene applicato nella forma finale. Questo metodo di lavoro permette di realizzare una procedura di stratificazione dall'effetto naturale per la stratificazione di Transpa / Enamel.

Multi-chromatic build up procedure
Polychrome Schichttechnik
Procédure de montage multi chromatique
Procedura di stratificazione policromatica

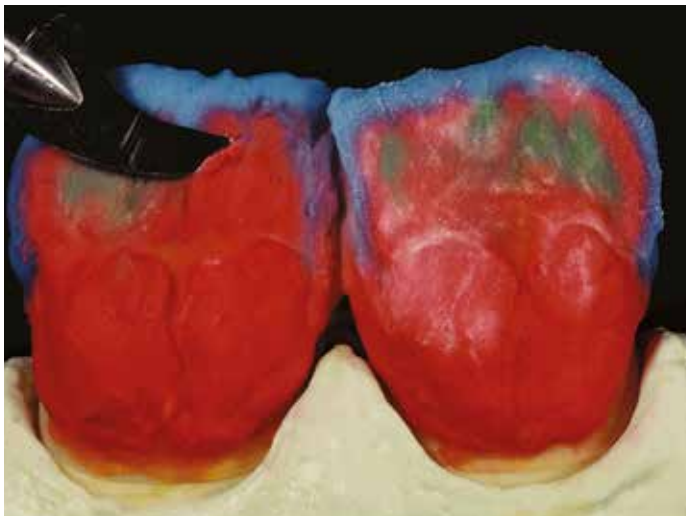


EN By means of this Transpa / Enamel layering, the incisal, approximal end form has been created.

DE Mit dieser Transpa- / Schneideschichtung wird die inzisale, approximale Ausformung festgeleft.

FR Créer avec une couche de Transpa / Enamel, les formes incisales et proximales finales.

IT Con questa stratificazione di Transpa / Enamel si è realizzata la forma finale delle aree incisali e prossimali.

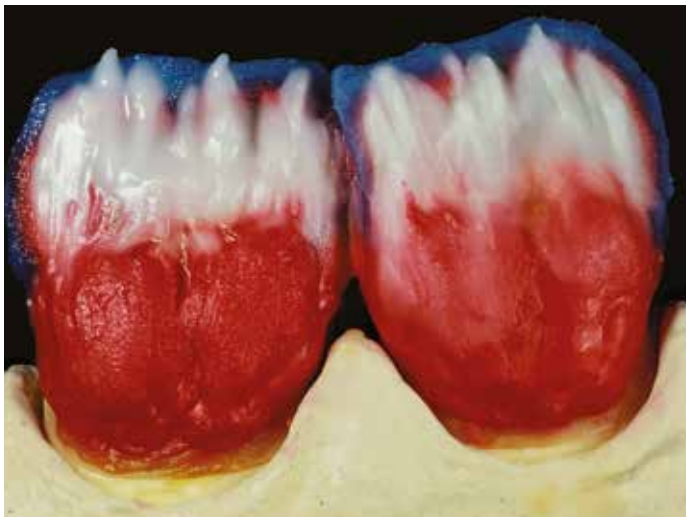


EN By means of a "cut-back", the incisal part is reduced up to the Opaqus Dentin layering or Fluo Dentin layering.

DE Das inzisale Drittel wird durch ein "cut-back" bis auf die Opaqus Dentin-Schicht, bzw. Fluo-Dentin Schicht, reduziert.

FR Au moyen d'une découpe, la partie incisale est réduite au niveau de la couche de Opaqus Dentin ou de Fluo Dentin.

IT Tramite un „cut-back", la parte incisale viene ridotta fino allo strato di Opaqus Dentin o allo strato di Fluo Dentin.



EN The reduced area is reconstructed with FD-91 in the desired Mamelon structure. This is a very important point for colour synchronization of different base structures placed next to each another.

DE Die reduzierte Fläche wird mit FD-91 in einer Mamelonstruktur überschichtet. Ein sehr wichtiger Bestandteil bei der farblichen Gleichschaltung, unterschiedlicher, nebeneinander liegender Gerüstmaterialen.

FR La zone réduite est reconstruite avec du Fluo Dentin (FD-91) à l'emplacement des Mamelons. Il s'agit là d'un point très important pour la synchronisation des différentes structures de base placées les unes après les autres.

IT L'area ridotta viene ricostruita con FD-91 in una struttura di mammellone. Questo è un punto molto importante per la sincronizzazione cromatica di diverse strutture di base poste l'una accanto all'altra.

EN Multi-chromatic build up procedure
DE Polychrome Schichttechnik
FR Procédure de montage multi chromatique
IT Procedura di stratificazione policromatica

EN Displaying the colour intensity of the Mamelon structure is realized with INside or INvivo stains (see colour combination chart).

DE Die Einstellung des Chromas der Mamelonstruktur wird mit INside-Massen oder mit INvivo Malfarben realisiert (s. Farbzuordnungstabelle).

FR Le niveau d'intensité de la couleur de la structure Mamelon est défini par les couleurs ou teintes INside / INvivo (voir tableau de combinaison des teintes).

IT L'intensità cromatica della struttura del mammellone è ottenuta con colori INside o INvivo (consultare lo schema delle combinazioni cromatiche).

EN This base is now covered with clear, fluorescence material, CL-F. This layer is 0,2 mm in depth and is a copy of human dentition.

DE Der Grundkörper wird mit glasklar fluoreszierender CL-F Masse überzogen. Die Schichtstärke beträgt ca. 0,2 mm und kopiert so den Aufbau eines natürlichen Zahnes.

FR Cette base est alors recouverte d'une couche d'une épaisseur de 0,2 mm de Clear Fluorescence (CL-F) pour reproduire la dent naturelle.

IT Ora questa base viene coperta con un materiale trasparente e fluorescente, CL-F. Questo strato ha una profondità di 0,2 mm ed è una riproduzione della dentizione umana.

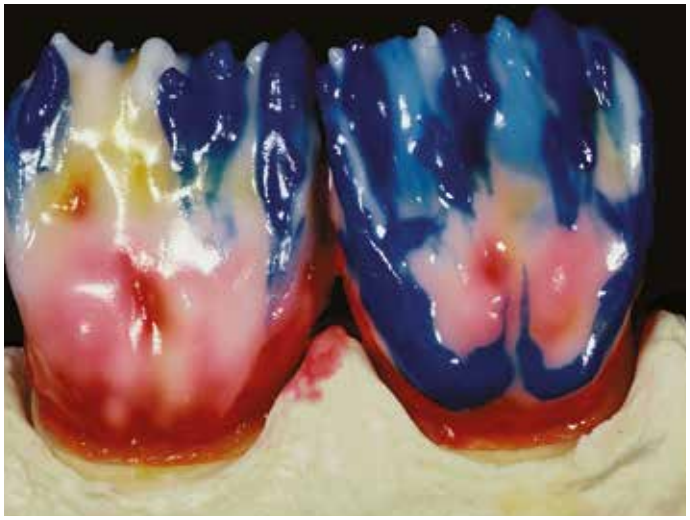
EN The Enamel layering starts with applying blue or grey Enamel Opal (EOP3 / EOP4) in the incisal and / or approximal area.

DE Die Schneideschichtung beginnt mit dem Unterlegen von bläulichen oder gräulichen Opalschneiden (EOP3 / EOP4) im inzisalen bzw. approximalen Bereich.

FR La couche d'Email commence par l'application, sur la zone incisale et / ou proximale, de la teinte Enamel Opal bleue ou grise (EOP3 / EOP4).

IT La stratificazione di Enamel inizia con l'applicazione di Enamel Opal (EOP3 / EOP4) blu o grigio nell'area incisale e/o prossimale.

EN Multi-chromatic build up procedure
DE Polychrome Schichttechnik
FR Procédure de montage multi chromatique
IT Procedura di stratificazione policromatica

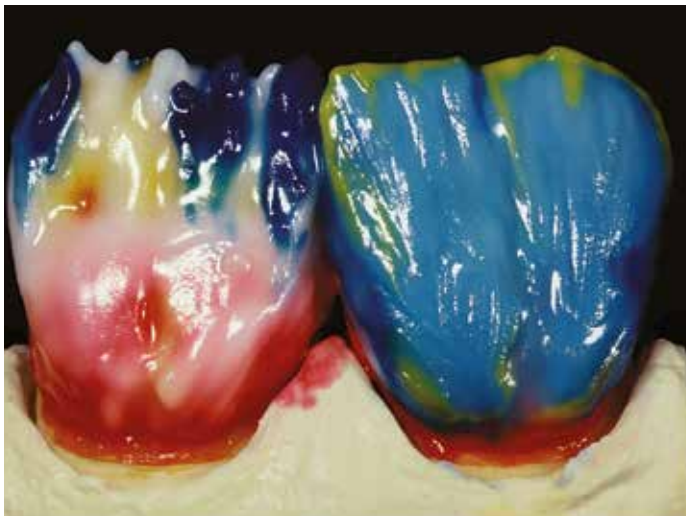


EN The Enamel / Transpa layering, where special incisal and transparent are alternatively placed next to another (e.g. E58, TO, EOP2, CL-F).

DE Die Schneide-Wechselschichtung, wobei unterschiedlich transluzente Schneide und Transpamassen nebeneinander gelegt werden (z.B. E58, TO, EOP2, CL-F).

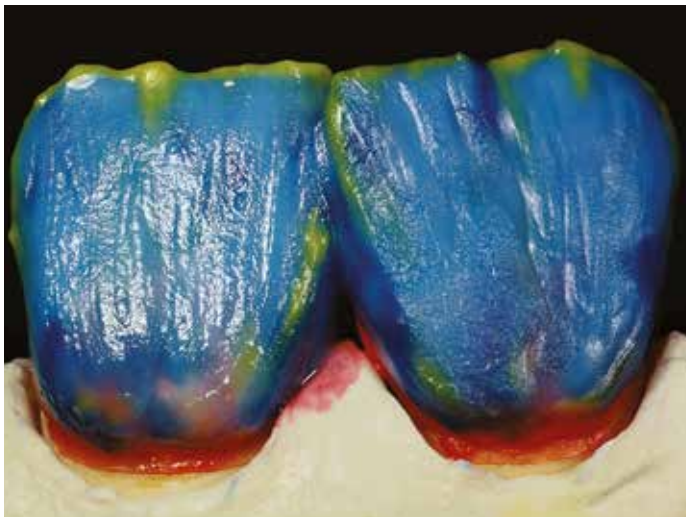
FR La couche Enamel / Transpa est constituée de teintes spéciales incisales et transparentes placées alternativement les unes à coté des autres. (ex: E58, TO, EOP2, CL-F).

IT Stratificazione di Enamel / Transpa, dove il materiale speciale per incisali e il materiale speciale trasparente vengono posti alternativamente l'uno accanto all'altro (ad esempio E58, TO, EOP2, CL-F).



EN The final contouring is made out of a mixture of Enamel Opalescence (EO) and standard Enamel (E). Depending on the age of the patient, the translucent level of the Enamel layer can be modified with TN, TO & CL-F. To create the milky white incisal contour, EO-15 should be used.

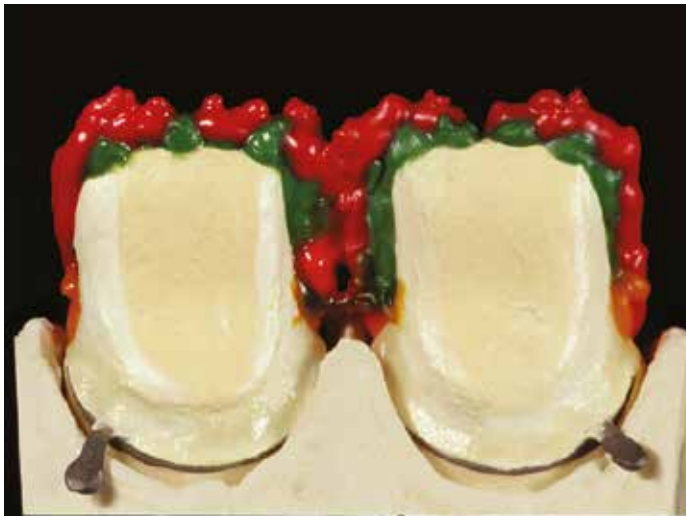
DE Die endgültige Formgebung erfolgt immer durch eine Mischung aus gleichen Anteilen von Opal (EOP)- und Standardschneiden (E). Abhängig vom Alter des Patienten wird die Transparenz der Schneideschichtung durch Zugabe von TN, TO & CL-F gesteuert. Für die Nachbildung des inzisalen Saumes und weißlicher Schmelzrisse stellt EO-15 eine einfache und effektive Hilfe dar.



FR Le contourage final est un mélange de Enamel Opalescence (EOP) et Enamel standard (E). Le niveau de translucidité de la couche d'émail peut être modifié, en fonction de l'âge du patient, avec TN, TO & CL-F. Pour créer un aspect blanc laiteux au niveau incisal, l'EO-15 peut être utilisé.

IT La definizione finale dei contorni viene realizzata con una miscela di Enamel Opalescence (EOP) e di Enamel (E) standard. A seconda dell'età del paziente, è possibile modificare il livello di traslucenza dello strato di Enamel utilizzando TN, TO e CL-F. Per creare un contorno incisale bianco latte si usa EO-15.

EN Multi-chromatic build up procedure
DE Polychrome Schichttechnik
FR Procédure de montage multi chromatique
IT Procedura di stratificazione policromatica



EN The palatal fossa of the restoration is covered with a high-chroma INside colour (see colour combination chart).

DE Die palatinale (orale) Schichtung erfolgt mit einer deutlich stärker farbgesättigten Schicht aus dem INside-Massensortiment (sehe Farbzuordnungstabelle).

FR La surface palatine de la restauration est recouverte d'un matériau à haut degré de saturation, l'INside (IN) (voir tableau de combinaison des teintes).

IT La fossa palatale della ricostruzione viene coperta con un colore INside a croma elevato (consultare lo schema delle combinazioni cromatiche).

EN The oral marginal ridges are lined with standard Dentin (D) and Enamel (E) material.

DE Die orale Randleistenstruktur erfolgt mit Standarddentin (D) und wird anschließend mit Schneidemasse (E) überschichtet.

FR Les bords marginaux sont soulignés avec les matériaux standards Dentine (D) et Enamel (E).

IT I bordi marginali palatali vengono rivestiti con un materiale standard Dentin (D) o Enamel (E).

Multi-chromatic build up procedure
Polychrome Schichttechnik
Procédure de montage multi chromatique
Procedura di stratificazione policromatica

EN The final functional contouring of the oral side is done with Enamel Occlusal (EO-15).

DE Die abschließende funktionelle Formgebung der oralen Struktur erfolgt mit Enamel Occlusal (EO-15).

FR Le contourage final de la face palatine est effectué en Enamel Occlusal (EO-15).

IT La definizione finale dei contorni funzionali sul lato palatale viene eseguita con Enamel Occlusal (EO-15).

EN The result of an always returning layering system.

DE Das Ergebnis einer sich immer wiederholenden Schichtsystematik.

FR Le résultat après cuisson du montage par bandes (layering system).

IT Il risultato di un sistema di stratificazione sempre affidabile.

EN Firing Instructions
DE Brennanleitung
FR Tableau de cuisson
IT Istruzioni per la cottura

	Preheating temp. / StartTemperatur / Temp. de préchauffage / Temp. di preriscaldo	Drying time / TrocknungsZeit / Temps de séchage / Tempo di asciugatura	Raise of temp. / TemperaturAnstieg / Elévation en degrés/min. / Incremento di temp.	Vacuum / Vakuum / Vide / Vuoto	Final temp. / EndTemperatur / Température finale / Temperatura finale	Holding time / Haltezeit / Temps de maintien / Tempo di mantenimento	Appearance / Erscheinungsbild / Apparence / Aspetto
Oxidation / Oxidbrand / **Oxydation** / Ossidazione	Refer to the alloy manufacturer's instructions / Je nach Angaben des Legierungsherstellers / Se référer aux instructions du fabricant de l'alliage / Consultare le istruzioni del fabbricante della lega						
1st Paste Opaque Firing* / Washbrand* (Pastenopaker) / **1ère Cuisson pâte Opaque*** / Prima cottura dell'opaco in pasta*	550°C	6 min	80°C/min	Yes / Ja / Oui / Si	960°C* / 940°C	1 min	Shining / Glänzend / Brillante / Lucido
1st Powder Opaque Firing* / Washbrand* (Pulveropaker) / **1ère Cuisson de la poudre Opaque*** / Prima cottura Opaco in polvere*	600°C	2 min	80°C/min	Yes / Ja / Oui / Si	960°C* / 940°C	1 min	Shining / Glänzend / Brillante / Lucido
2nd Paste Opaque Firing / Opakerbrand (Pastenopaker) / **2nd Cuisson pâte Opaque** / Seconda cottura dell'opaco in pasta	550°C	6 min	80°C/min	Yes / Ja / Oui / Si	950°C* / 930°C	1 min	Slightly shining / Leicht glänzend / Légèrement brillante / Leggermente lucido
2nd Powder Opaque Firing / Opakerbrand (Pulveropaker) / **2nd Cuisson de la poudre Opaque** / Seconda cottura Opaco in polvere	600°C	2 min	80°C/min	Yes / Ja / Oui / Si	950°C* / 930°C	1 min	Shining / Glänzend / Brillante / Lucido
1st and 2nd Shoulder Firing / 1. und 2. Schulterbrand / **Cuisson de l'Epaulement** / Prima e seconda cottura spalla	550°C	2 min	80°C/min	Yes / Ja / Oui / Si	930°C	1 min	Slightly shining / Leicht glänzend / Légèrement brillante / Leggermente lucido
1st Dentin Firing / 1. Dentinbrand / **1ère Cuisson de Dentine** / Prima cottura Dentina	580°C	6 min	55°C/min	Yes / Ja / Oui / Si	890°C	1 min	Slightly shining / Leicht glänzend / Légèrement brillante / Leggermente lucido
2nd Dentin Firing / Korrekturbrand / **2nd Cuisson de Dentine** / Seconda cottura Dentina	580°C	6 min	55°C/min	Yes / Ja / Oui / Si	880°C	1 min	Slightly shining / Leicht glänzend / Légèrement brillante / Leggermente lucido
Glaze Firing / Glanzbrand / **Cuisson de glaçage** / Cottura di autolucentezza	600°C	2 min	55°C/min	---	890°C	1 min	Shining / Glänzend / Brillante / Lucido
Glaze firing with glaze powder / Glanzbrand mit Glasur / **Cuisson de glaçage avec glaze** / Cottura per lucidatura con polvere di glasura	480°C	2 min	45°C/min	---	850°C	1 min	Shining / Glänzend / Brillante / Lucido
Correction powder firing / Korrekturmasse-Brand / **Cuisson de la masse de correction** / Cottura polvere di correzione	450°C	4 min	45°C/min	Yes / Ja / Oui / Si	770°C	1 min	Shining / Glänzend / Brillante / Lucido

EN *Advised temperature when firing on NPA (Non Precious Alloys)
The above mentioned firing parameters are only guidelines and therefore always need to be adjusted to the firing furnace and its correct functionality. Most important is to obtain the right firing result. These firing parameters can only be used as guidelines.

DE *Empfohlene Temperatur beim Brennen von NEM (Nichtedelmetallen).
Die oben angegebenen Brennparameter sind Richtwerte, die stets dem jeweils verwendeten Brennofen und der Situation des Ofens angeglichen werden müssen. Bitte nehmen Sie zur Kenntnis, dass diese Information nur als Richtlinie gilt.

FR *Température conseillée pour cuisson d'alliages non précieux (NPA).
Les paramètres de cuisson mentionnés ci-dessus sont des valeurs indicatives et doivent donc toujours être ajustés au four et à sa correcte fonctionnalité. Le plus important est d'obtenir des résultats de cuisson justes. Ces paramètres de cuisson peuvent uniquement servir de lignes directrices.

IT *Temperatura consigliata quando si cuoce su leghe non preziose.
I summenzionati parametri di cottura sono solo indicazioni generali e devono perciò essere sempre adattati in funzione del forno e del suo corretto funzionamento. Il punto importante è l'ottenimento di una corretta cottura. Questi parametri di cottura possono essere usati solo come indicazioni generali.

EN Related Products – INmetalbond
DE Vergleichbare Produkte – INmetalbond
FR Produits liés – INmetalbond
IT Prodotti collegati – INmetalbond

EN Thin layer bonder between alloy and ceramic. The INmetalbond avoids degassing of metal oxides during various firings and neutralizes differences in CTE. The metal framework should be prepared according to the manufacturers instructions.

DE Einer dünner Zwischenschicht zwischen Legierung und Keramik. Der INmetalbond neutraliziert die Entgasung der Metalloxide und dient als WAK-Puffer. Das Gerüst wird nach Herstellerangaben vorbereitet.

FR Fine épaisseur de liant entre l'alliage et la céramique. Le INmetalbond évite à l'alliage de dégazer pendant les différentes cuissons et neutralise les différences de CET. Le travail de l'alliage doit être préparé suivant les indications du fabricant.

IT Sottile strato di bonder fra lega e ceramica. INmetalbond evita il degassaggio degli ossidi metallici durante le varie cotture e neutralizza le differenze dei CET. La struttura metallica deve essere trattata seguendo le indicazioni del fabbricante della lega.

EN Stir before using. Apply the bonder in a thin layer but mask the framework complete. Important: Do not moisten dried Bonder. Close the cap after using.

DE Vor dem Gebrauch gut durchrühren. Mit einem Pastenopakerpinsel wird der Bonder dünn aber deckend aufgetragen. Wichtig: Ausgetrockneter Bonder darf nicht wieder angefeuchtet werden. Nach dem Gebrauch Deckel schließen.

FR Mélangez le produit avant utilisation. Appliquez le liant en fines épaisseurs pour masquer le support. Important : ne pas dessécher le liant. Fermez le pot après usage.

IT Agitare prima dell'uso. Applicare il bonder in uno strato sottile ma tale da mascherare completamente la struttura metallica. Importante : Non riumidifcare il Bonder essiccato. Chiudere il tappo dopo l'uso.

	Preheating temp. StartTemperatur **Temp. de préchauffage** Temp. di preriscaldo	**Drying time** TrocknungsZeit **Temps de séchage** Tempo di asciugatura	**Raise of temp.** TemperaturAnstieg **Elévation en degrés/min.** Incremento di temp.	**Vacuum** Vakuum **Vide** Vuoto	**Final temp.** EndTemperatur **Température finale** Temperatura finale	**Holding time** Haltezeit **Temps de maintien** Tempo di mantenimento	**Appearance** Erscheinungsbild **Apparence** Aspetto
Oxidation Oxidbrand **Oxydation** Ossidazione	Refer to the alloy manufacturer's instructions Je nach Angaben des Legierungsherstellers Se référer aux instructions du fabricant de l'alliage Consultare le istruzioni del fabbricante della lega						
Bonder	550°C	6 min	80°C/min	Yes Ja Oui Si	980°C	1 min	Slightly shining Leicht glänzend Légèrement brillante Leggermente lucido

EN Related Products – INmetalbond
DE Vergleichbare Produkte – INmetalbond
FR Produits liés – INmetalbond
IT Prodotti collegati – INmetalbond

EN The Bonder has a yellowish, slight shiny surface.
Note: The colour of the fired bonder depends on the alloys compounds. When using non precious alloys with the INmetalbond, the Opaque washbake does not need to be increased by 20°C.

DE Der Bonder weist nach dem Brennen ein gelbliches, leicht glänzendes Erscheinungsbild auf.
Hinweis: Je nach Legierungszusammensetzung kann sich die Farbe des gebrannten Bonders ändern. Bei Verwendung von Nichtedelmetallen braucht der Opaker-Washbrand nicht mit um 20°C erhöhter Temperatur durchgeführt zu werden.

FR Le liant présente une surface légèrement brillante et tirant sur le jaune.
Note: la couleur du liant dépend de la composition de l'alliage. Quand on utilise un alliage non précieux avec le INmetalbond il n'est pas nécessaire d'augmenter la température de 20°C.

IT Il Bonder ha una superficie giallastra e leggermente brillante.
Nota: Il colore del Bonder dopo la cottura dipende dal tipo di componenti della lega. Quando si usano leghe non preziose con Inmetalbond la cottura dell'opaco di base non necessita di essere incrementata di 20 °C.

INITIAL MC
GENERAL FIRING INSTRUCTION
USING INMETALBOND

	Start Temp. [°C] Starttemperatur [°C] **Temp. départ [°C]** Temp. di preriscaldo [°C]	**Drying Time [min:sec]** Vortrocknungszeit [min:sec] **Temps de séchage [min:sec]** Tempo di asciugatura [min:sec]	**Heat Rate [°C/min]** Aufheizrate [°C/min] **Montée en température [°C/min]** Incremento di temp. [°C/min]	**Release Vacuum** Release Vacuum **Vide** Rilascio del vuoto	**Firing Temp. [°C]** Brenntemperatur [°C] **Température de cuisson [°C]** Temperatura di cottura [°C]	**Holding Time [min:sec]** Haltezeit [min:sec] **Temps de maintien [min:sec]** Tempo di mantenimento [min:sec]	**Vacuum** [hPa] Vakuum [hPa] **Vide** [hPa] Vuoto [hPa]	**Extended Cooling** Langzeitabkühlung **Refroidissement** Raffreddamento lento
INmetalbond	550	06:00	80	Yes	980	01:00	50	–
Wash Opaque* / Wash-Brand* / **Wash Opaque*** / Opaco in pasta 1 *	550	06:00	80	Yes	940	01:00	50	–
Paste Opaque / Pasteopaker / **Paste Opaque** / Opaco in pasta 2	550	06:00	80	Yes	930	01:00	50	–
Dentine Firing 1 / Dentin-Brand 1 / **Dentine, 1ère cuisson** / Prima cottura Dentina	580	06:00	55	Yes	890	01:00	50	–
Dentine Firing 2 / Dentin-Brand 2 / **Dentine, 2ème cuisson** / Seconda cottura Dentina	580	06:00	55	Yes	880	01:00	50	–
Glaze Firing (without Stain/Glaze) Glanzbrand (ohne Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (sans Stain/Glaze)** Cottura di autolucentezza	600	02:00	55	No	890	01:00	–	–
Glaze Firing (with Stain/Glaze) Glanzbrand (mit Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (avec stains)** Cottura per lucidatura con polvere di glasura	480	02:00	45	No	850	01:00	–	–
Correction / Korrekturbrand / **Correction** / Cottura polvere di correzione	450	04:00	45	Yes	770	01:00	50	–

EN The above mentioned firing parameters are only guidelines and therefore always need to be adjusted to the firing furnace and its correct functionality. Most important is to obtain the right firing result. These firing parameters can only be used as guidelines.

DE Die oben angegebenen Brennparameter sind Richtwerte, die stets dem jeweils verwendeten Brennofen und der Situation des Ofens angeglichen werden müssen. Bitte nehmen Sie zur Kenntnis, dass diese Information nur als Richtlinie gilt.

FR Les paramètres de cuisson mentionnés ci-dessus sont des valeurs indicatives et doivent donc toujours être ajustés au four et à sa correcte fonctionnalité. Le plus important est d'obtenir des résultats de cuisson justes. Ces paramètres de cuisson peuvent uniquement servir de lignes directrices.

IT I summenzionati parametri di cottura sono solo indicazioni generali e devono perciò essere sempre adattati in funzione del forno e del suo corretto funzionamento. Il punto importante è l'ottenimento di una corretta cottura. Questi parametri di cottura possono essere usati solo come indicazioni generali.

EN Related products – GC Initial IQ • Fluo Crystals
DE Vergleichbare Produkte – GC Initial IQ • Fluo Crystals
FR Produits liés – GC Initial IQ • Fluo Crystals
IT Prodotti collegati – GC Initial IQ • Fluo Crystals

EN Cast or CAD/CAM made metal frameworks are finished using tungsten carbide metal burs or ceramic-bonded grinding instruments and oxidized according to alloy manufacturers instructions.

DE Das gegossene oder CAD/CAM hergestellte Metallgerüst wird mit Hartmetallfräsern oder keramisch gebundenen Schleifkörpern ausgearbeitet und nach Angabe des Legierungsherstellers oxidiert.

FR Les armatures métalliques coulées ou CAD/CAM sont finies avec des fraise en carbure, tungstène, métal ou fraise diamantée avec liant non contaminant puis oxydées selon les recommandations des fabricants d'alliages.

IT Le strutture realizzate per fusione, o con il CAD/CAM, vengono rifinite usando frese al carburo di tungsteno o con strumenti per rifinitura a legante ceramico e ossidate secondo le istruzioni del fabbricante della lega.

EN Apply the first Opaque layer (wash) with the GC Initial MC Paste Opaques in a thin layer using a flat brush. Before firing fluorescent crystals are applied on the Opaque surface.

DE Erste Opaquerschicht (wash) mit den GC Initial MC Pastenopakern und einem flachen Pinsel in einer dünnen Schicht auftragen. Auf den noch nicht gebrannten Washbrand werden hochfluoreszierende Streukristalle aufgebracht.

FR Appliquer la première couche Opaque (lait d'opaque) avec une pâte Opaque GC Initial MC Paste en fine couche avec un pinceau plat. Avant la cuisson les « Fluo Crystals» sont appliqués sur la surface Opaque.

IT Applicare il primo strato di opaco (whash) usando gli opachi di GC Initial MC in strato sottile con un pennellino piatto. Prima di cuocere si applicano i cristalli fluorescenti Fluo Crystal sulla superficie dell'opaco.

EN Related products – GC Initial IQ • Fluo Crystals
DE Vergleichbare Produkte – GC Initial IQ • Fluo Crystals
FR Produits liés – GC Initial IQ • Fluo Crystals
IT Prodotti collegati – GC Initial IQ • Fluo Crystals

EN After firing these Fluo Crystals are the base for a very important equal layer of the 2nd Opaque firing.

DE Nach dem Brand bilden die „Fluo Crystals" die Grundlage für die sehr wichtige, gleichmäßige Schichtstärke des 2. Opakerbrandes.

FR Après cuisson ces "Fluo Crystals" constituent la base pour une couche uniforme très importante de la 2nde cuisson d'Opaque.

IT Dopo la cottura, questi cristalli fluorescenti Fluo Crystal sono la base per applicare uno strato analogo di opaco per la seconda cottura, che è molto importante.

EN Fire 2nd Opaque layer as usual. The Opaque layer should have a slightly shiny surface. For more details on the GC Press-over Concept, please refer to the GC Initial IQ Technical Manual.

DE Der 2. Opakerbrand. Die Oberfläche des Opaquers soll leicht glänzend sein. Genauere Informationen zum GC Press-over-Konzept finden Sie in der technischen Gebrauchsanweisung zu GC Initial IQ.

FR Cuire la 2nd couche Opaque comme d'habitude. La couche d'Opaque doit apparaître légèrement brillante. Pour plus de détails sur le concept GC Press-over, merci de vous référer au mode d'emploi du GC Initial IQ.

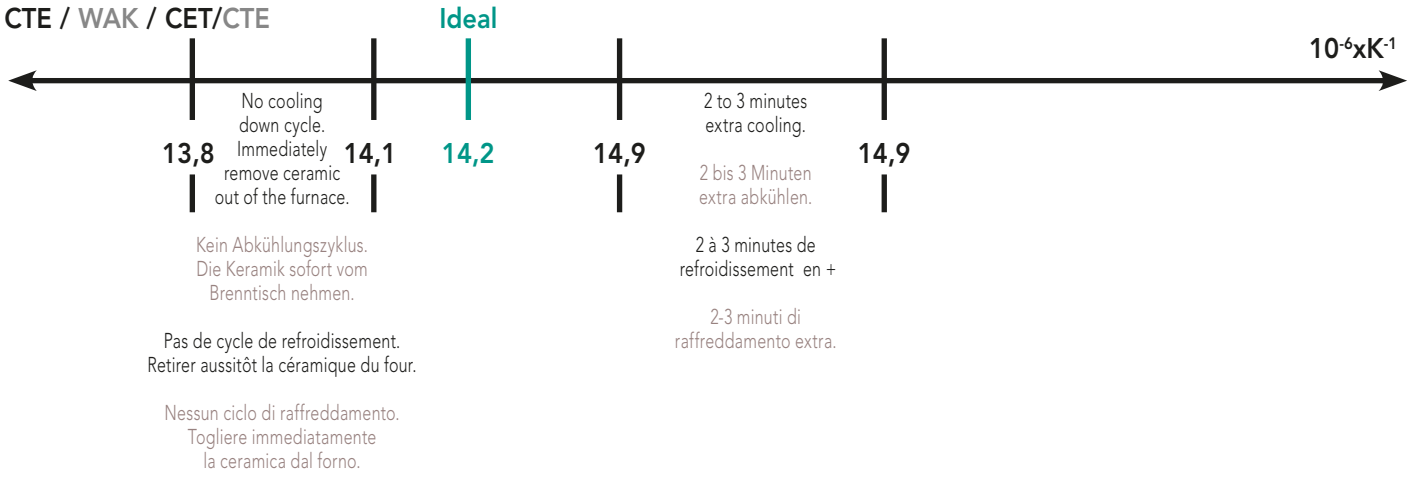
IT Cuocere il secondo strato di opaco come di consueto. Lo strato di opaco deve avere una superficie leggermente brillante. Per maggiori dettagli sul concetto GC Press-over fare riferimento al Manuale Tecnico GC Initial IQ.

EN Physical Properties & Shelf Life
DE Physikalische Eigenschaften & Haltbarkeitsdauer
FR Propriétés physiques et Péremption
IT Proprietà fisiche & Scadenza

Properties Eigenschaften **Propriétés** Proprieta	**Measure** Maßeinheit **Mesure** Unita di misura	**Value** Wert **Valeur** Valore		**Norm** Norm **Norme** Norma
1st Dentin Firing 1. Dentinbrand **1ère Cuisson de Dentine** Prima cottura Dentin	°C	890		
CTE WAK **CET** CTE (25-500°C)	Firings / Brände / Cuisson / Cotture	2	4	
	$10^{-6}xK^{-1}$	13,1	13,3	
Glass Transforming temperature Glastransformationspunkt **Température de transformation du verre** Temperatura di trasformazione del vetro	°C	575		-
Solubility Löslichkeit **Solubilité** Solubilità	µg/cm²	25		Max. 100
Density Dichte **Densité** Densità	g/cm²	2,52		-
Flexural Strength Biegefestigkeit **Résistance à la flexion** Resistenza a flessione	MPa	84		Min. 50
Average Particle Size mµ Mittlere Korngröße mµ **Taille moyenne des particules mµ** Dimensione media delle particelle mµ	D 50%	25		-
Bonding Strength Haftverbund **Force d'adhésion** Forza di legame	MPa	50		Min. 25
Ceramic Type Keramiksorte **Type de céramique** Tipo di ceramica	N=Nature / S=Synthetic Glass N=Natura / S=Synthetic Glass N= Naturelle / S=Synthétique N= Natura / S=Vetro sintetico	N/S		-

Product description Produkt **Description du produit** Descrizione prodotti	**Shelf life** Haltbarkeit **Peremption** Scadenza
GC Initial MC Powders	indefinite /unbegrenzt / non périssable / MAI
GC Initial MC Paste Opaque & Paste Opaque Modifiers	5 years/ Jahre/ ans / anni
GC Initial Connector Paste	5 years/ Jahre/ ans / anni
GC INmetalbond	5 years/ Jahre/ ans / anni
GC Initial Modelling Liquids & Shoulder Liquids	4 years/ Jahre/ ans / anni
GC Initial Opaque Liquids	4 years/ Jahre/ ans / anni
GC Initial Paste Opaque Thinner	4 years/ Jahre/ ans / anni
GC Initial INvivo / INsitu Glaze Liquids	4 years/ Jahre/ ans / anni
GC Initial INvivo / INsitu Stain Powders	indefinite /unbegrenzt / non périssable / MAI

EN Alloy list for GC Initial MC
DE Legierungsliste für GC Initial MC
FR Liste des alliages pour GC Initial MC
IT Elenco di leghe per GC Initial MC


CTE / WAK / CET/CTE
Ideal
10-6xK-1
13,8
14,1
14,2
14,9
14,9
No cooling down cycle. Immediately remove ceramic out of the furnace.
2 to 3 minutes extra cooling.
Kein Abkühlungszyklus. Die Keramik sofort vom Brenntisch nehmen.
2 bis 3 Minuten extra abkühlen.
Pas de cycle de refroidissement. Retirer aussitôt la céramique du four.
2 à 3 minutes de refroidissement en +
Nessun ciclo di raffreddamento. Togliere immediatamente la ceramica dal forno.
2-3 minuti di raffreddamento extra.

EN GC Initial MC is a veneering ceramic for all types of precious and non-precious alloys.

Make sure that the CTE of the alloy you use for casting or milling the substructure stays strictly within the range of 13,8 - 14,9 · 10-6 K-1 (25-500 °C).

Calibrate your furnace according to the manufacturer's instruction in order to obtain the best results and to be able to make optimal use of the properties.

As each dental ceramic is sensitive to contamination, take care that you work in a clean environment.

DE GC Initial MC ist eine Verblendkeramik für alle Arten von Edelmetall und Nichtedelmetall.

Stellen Sie sicher, daß der WAK der Legierung die Sie gießen oder fräsen in dem WAK Bereich von 13,8 -14,9 · 10-6 K-1 (25-500 °C) liegt.

Kalibrieren Sie Ihren Ofen nach Herstellerangaben um das bestmögliche Ergebnis und die optimalen Eigenschaften zu erzielen.

Da alle Dentalkeramiken empfindlich gegenüber Verunreinigungen sind, achten Sie auf eine saubere Arbeitsumgebung.

FR GC Initial MC est une céramique cosmétique pour tous les types d'alliages précieux et non précieux.

Assurez-vous que le CET de l'alliage utilisé pour la coulée ou le frittage de la structure reste strictement dans la plage de 13,8 - 14,9 · 10-6 K-1 (25-500 °C).

Calibrez votre four selon les instructions du fabricant afin d'obtenir les meilleurs résultats et être en mesure de bénéficier de propriétés optimales.

Dans la mesure où toutes les céramiques dentaires sont sensibles à la contamination, travaillez dans un environnement propre.

IT GC Initial MC è una ceramica da veneering per tutti i tipi di leghe preziose e non preziose.

Assicuratevi che il CET della lega che usate per fondere o fresare le sottostrutture sia strettamente compreso nel range fra 13,8 - 14,9 · 10-6 K-1 (25-500 °C).

Calibrate il vostro forno secondo le istruzioni del fabbricante così da ottenere i migliori risultati ed essere in grado di utilizzare in modo ottimale tutte le proprietà.

Dato che tutte le ceramiche dentali sono sensibili alla contaminazione, abbiate cura di lavorare in ambiente pulito.

EN Firing charts for various furnaces
DE Brenntabellen für diverse Ofentypen
FR Tableau de cuissons pour différents fours à céramiques
IT Grafici per la cottura nei diversi forni

AUSTROMAT M

INmetalbond	C550 T180 T180.L9 V9 T60 T080.C980 V0 T60 C0 L0 T2 C550
Wash Opaque* / Wash-Brand* **/ Wash Opaque* /** Opaco in pasta 1*	C550 T180 T180.L9 V9 T60 T080.C940 V0 T60 C0 L0 T2 C550
Paste Opaque / Pasteopaker **/ Paste Opaque /** Opaco in pasta 2	C550 T180 T180.L9 V9 T60 T080.C930 V0 T60 C0 L0 T2 C550
Dentine Firing 1 / Dentin-Brand 1 **Dentine, 1ère cuisson /** Prima cottura Dentina	C580 T180 T180.L9 V9 T60 T055.C890 V0 T60 C0 L0 T2 C580
Dentine Firing 2 / Dentin-Brand 2 **Dentine, 2ème cuisson /** Seconda cottura Dentina	C580 T180 T180.L9 V9 T60 T055.C880 V0 T60 C0 L0 T2 C580
Glaze Firing (without Stain/Glaze) Glanzbrand (ohne Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (sans Stain/Glaze)** Cottura di autolucentezza	C600 T120.L9 T60 T055.C890 T60 C0 L0 T2 C600
Glaze Firing (with Stain/Glaze) Glanzbrand (mit Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (avec stains)** Cottura per lucidatura con polvere di glasura	C480 T120.L9 T60 T045.C850 T60 C0 L0 T2 C480
Correction Korrekturbrand **Correction** Cottura polvere di correzione	C450 T120 T120.L9 V9 T60 T045.C770 V0 T60 C0 L0 T2 C580

AUSTROMAT 3001

INmetalbond	C550 T180 T180.L9 V9 T60 T080.C980 T60 V0 C0 L0 T2 C550
Wash Opaque* / Wash-Brand* / **Wash Opaque* /** Opaco in pasta 1 *	C550 T180 T180.L9 V9 T60 T080.C940 V0 T60 C0 L0 T2 C550
Paste Opaque / Pasteopaker / **Paste Opaque /** Opaco in pasta 2	C550 T180 T180.L9 V9 T60 T080.C930 V0 T60 C0 L0 T2 C550
Dentine Firing 1 / Dentin-Brand 1 / **Dentine, 1ère cuisson /** Prima cottura Dentina	C580 T180 T180.L9 V9 T60 T055.C890 V0 T60 C0 L0 T2 C580
Dentine Firing 2 / Dentin-Brand 2 / **Dentine, 2ème cuisson /** Seconda cottura Dentina	C580 T180 T180.L9 V9 T60 T055.C880 V0 T60 C0 L0 T2 C580
Glaze Firing (without Stain/Glaze) Glanzbrand (ohne Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (sans Stain/Glaze)** Cottura di autolucentezza	C600 T120.L9 T60 T055.C890 C0 L0 T2 C600
Glaze Firing (with Stain/Glaze) Glanzbrand (mit Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (avec stains)** Cottura per lucidatura con polvere di glasura	C480 T120.L9 T60 T045.C850 T60 C0 L0 T2 C480
Correction Korrekturbrand **Correction** Cottura polvere di correzione	C450 T120 T120.L9 V9 T60 T045.C770 V0 T60 C0 L0 T2 C580

EN **Important note:**
* In case non-precious alloys are used without INmetalbond, the firing temperatures of he Wash Opaque firing should be increased with 20°C. This is not applicable in case INmetalbond is applied.
Note: The given firing temperatures are recommendations only and may differ depending on the furnace. The temperatures have to be adjusted to the furnace you are using and according to the result after firing. Always make sure your furnace is correctly calibrated.

DE **Wichtiger Hinweis:**
* Wenn Sie Nichtedelmetalle ohne INmetalbond verwenden möchten, müssen Sie die Brenntemperatur für den Washbrand um 20°C erhöhen. Bei der Verwendung von INmetalbond entfällt diese Temperaturerhöhung.
Merke: Alle Brennparameter sind Empfehlungen und können abweichen. Sie müssen ggf. entsprechend ihrem verwendeten Ofen und dem Brennergebnis angepasst werden. Achten Sie stets auf eine korrekte Kalibrierung Ihres Ofens.

FR **Note importante:**
* Dans le cas où les alliages non précieux sont utilisés sans INmetalbond, la température de cuisson du lait d'opaque doit être augmentée de 20°C. Ce n'est pas nécessaire si l'INmetalbond est appliqué.
Note: Les températures de cuisson données sont des valeurs indicatives et peuvent différer selon votre four. Les températures doivent être ajustées au four utilisé et selon le résultat après cuisson. Assurez-vous régulièrement que votre four est correctement calibré.

IT **Nota importante:**
* Nel caso in cui si usino leghe vili senza INmetalbond, le temperature per la cottura di Wash Opaque devono essere incrementate di 20°C. Questo non vale se si applica INmetalbond.
Nota: Le temperature di cottura indicate sono solamente delle raccomandazioni e possono variare in funzione del forno utilizzato. Le temperature devono essere regolate in base al forno impiegato e in base al risultato ottenuto dopo la cottura. Accertarsi che il forno sia sempre calibrato correttamente.

EN Firing charts for various furnaces
DE Brenntabellen für diverse Ofentypen
FR Tableau de cuissons pour différents fours à céramiques
IT Grafici per la cottura nei diversi forni

AUSTROMAT D4

	Drying time [min:sec] Trocknungszeit [min:sec] **Temps de séchage [min:sec]** Tempo di asciugatura [min:sec]	**Closing Time [min]** Schliesszeit [min] **Temps de fermeture [min]** Tempo di chiusura della camera [min]	**Preheating Temp. [°C]** Vorheiztemperatur [°C] **Temperature de pre-chauffage [°C]** Temperatura di preriscaldo [°C]	**Preheating Time [min:sec]** Vorheizzeit [min:sec] **Temps de pre-chauffage [min:sec]** Tempo di preriscaldo [min:sec]	**Firing Temp. [°C]** Brenntemperatur [°C] **Température de cuisson [°C]** Temperatura di cottura [°C]	**Heat Rate [°C/min]** Aufheizrate [°C/min] **Vitesse montée [°C/min]** Salita [°C/min]	**Holding time [min:sec]** Haltezeit [min:sec] **Temps de maintien [min:sec]** Tempo di mantenimento [min:sec]	**Vac (Idle,Level,Hold) [°C]** **Vakuumlevel,** Haltetemperatur [°C] **Vide [°C]** Rilascio del vuoto [°C]	**Vacuum Level [%]** Vakuum Level [%] **Niveau de vide [%]** Livello vuoto [%]
INmetalbond	03:00	03:00	550	01:00	980	80	01:00	980	100
Wash Opaque* / Wash-Brand* / **Wash Opaque* /** Opaco in pasta 1 *	03:00	03:00	550	01:00	940	80	01:00	940	100
Paste Opaque / Pasteopaker / **Paste Opaque /** Opaco in pasta 2	03:00	03:00	550	01:00	930	80	01:00	930	100
Dentine Firing 1 / Dentin-Brand 1 / **Dentine, 1ère cuisson /** Prima cottura Dentina	03:00	03:00	580	01:00	890	55	01:00	890	100
Dentine Firing 2 / Dentin-Brand 2 / **Dentine, 2ème cuisson /** Seconda cottura Dentina	03:00	03:00	580	01:00	880	55	01:00	880	100
Glaze Firing (without Stain/Glaze) Glanzbrand (ohne Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (sans Stain/Glaze)** Cottura di autolucentezza	00:00	02:00	600	01:00	890	55	01:00	0	0
Glaze Firing (with Stain/Glaze) Glanzbrand (mit Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (avec Stain/Glaze)** Cottura per lucidatura con polvere di glasura	00:00	02:00	480	01:00	850	45	01:00	0	0
Correction Korrekturbrand **Correction** Cottura polvere di correzione	02:00	02:00	450	01:00	770	45	01:00	770	100

EN **Important note:**
* In case non-precious alloys are used without INmetalbond, the firing temperatures of he Wash Opaque firing should be increased with 20°C. This is not applicable in case INmetalbond is applied.
Note: The given firing temperatures are recommendations only and may differ depending on the furnace. The temperatures have to be adjusted to the furnace you are using and according to the result after firing. Always make sure your furnace is correctly calibrated.

DE **Wichtiger Hinweis:**
* Wenn Sie Nichtedelmetalle ohne INmetalbond verwenden möchten, müssen Sie die Brenntemperatur für den Washbrand um 20°C erhöhen. Bei der Verwendung von INmetalbond entfällt diese Temperaturerhöhung.
Merke: Alle Brennparameter sind Empfehlungen und können abweichen. Sie müssen ggf. entsprechend ihrem verwendeten Ofen und dem Brennergebnis angepasst werden. Achten Sie stets auf eine korrekte Kalibrierung Ihres Ofens.

FR **Note importante:**
* Dans le cas où les alliages non précieux sont utilisés sans INmetalbond, la température de cuisson du lait d'opaque doit être augmentée de 20°C. Ce n'est pas nécessaire si l'INmetalbond est appliqué.
Note: Les températures de cuisson données sont des valeurs indicatives et peuvent différer selon votre four. Les températures doivent être ajustées au four utilisé et selon le résultat après cuisson. Assurez-vous régulièrement que votre four est correctement calibré.

IT **Nota importante:**
* Nel caso in cui si usino leghe vili senza INmetalbond, le temperature per la cottura di Wash Opaque devono essere incrementate di 20°C. Questo non vale se si applica INmetalbond.
Nota: Le temperature di cottura indicate sono solamente delle raccomandazioni e possono variare in funzione del forno utilizzato. Le temperature devono essere regolate in base al forno impiegato e in base al risultato ottenuto dopo la cottura. Accertarsi che il forno sia sempre calibrato correttamente.

EN Firing charts for various furnaces
DE Brenntabellen für diverse Ofentypen
FR Tableau de cuissons pour différents fours à céramiques
IT Grafici per la cottura nei diversi forni

PROGRAMAT CERGO PRESS / COMPACT

	Pre-drying temperature [°C] Vortrocknungstemperatur [°C] **Température de pré-séchage [°C]** Temperatura di preasciugatura	**Pre-drying time [min:sec]** Vortrocknungszeit [min:sec] **Temps de pré-séchage [min:sec]** Tempo di preasciugatura [min:sec]	**Closing time [min:sec]** Schliesszeit [min:sec] **Temps de fermeture [min:sec]** Tempo di asciugatura[min:sec]	**Pre- Heating Temp. [°C]** Vorheiztemperatur [°C] **Température de pré-chauffage [°C]** Temperatura di preriscaldo[°C]	**Pre- Heating Time [min:sec]** Vorheizzeit [min:sec] **Temps de pré-chauffage [min:sec]** Tempo di preriscaldo[min:sec]	**Heat Rate [°C/min]** Aufheizrate [°C/min] **Montée en température [°C/min]** Incremento di temp. [°C/min]	**Vacuum** Vakuum **Vide** Vuoto	**Vacuum ON [°C]** Vakuum AN [°C] **Début de vide [°C]** INIZIO vuoto [°C]	**Vacuum OFF [°C]** Vakuum AUS [°C] **Fin de vide [°C]** FINE vuoto [°C]	**Final Temperature [°C]** Endtemperatur [°C] **Température finale [°C]** Temperatura finale [°C]	**Holding V [min:sec]** Holding V [min:sec] **Temps de maintien du vide [min:sec]** Mantenimento in vuoto [min:sec]	**Holding time [min:sec]** Haltezeit [min:sec] **Temps de maintien [min:sec]** Tempo di mantenimento [min:sec]	**Tempering [min:sec]** Tempern [min:sec] **Tempering [min:sec]** Tempera [min:sec]	**Tempering [°C]** Tempern [°C] **Tempering [°C]** Tempera [°C]	**Cooling [min:sec]** Abkühlzeit [min:sec] **Refroidissement [min:sec]** Raffreddamento lento [min:sec]
INmetalbond	135	03:00	03:00	550	01:00	80	ON	550	980	980	00:00	01:00	-	-	0
Wash Opaque* Wash-Brand* **Wash Opaque*** Opaco in pasta 1 *	135	03:00	03:00	550	01:00	80	ON	550	940	940	00:00	01:00	-	-	0
Paste Opaque Pasteopaker **Paste Opaque** Opaco in pasta 2	135	03:00	03:00	550	01:00	80	ON	550	930	930	00:00	01:00	-	-	0
Dentine Firing 1 Dentin-Brand 1 **Dentine, 1ère cuisson** Prima cottura Dentina	135	03:00	03:00	580	01:00	55	ON	580	890	890	00:00	01:00	-	-	0
Dentine Firing 2 Dentin-Brand 2 **Dentine, 2ème cuisson** Seconda cottura Dentina	135	03:00	03:00	580	01:00	55	ON	580	880	880	00:00	01:00	-	-	0
Glaze Firing (without Stain/Glaze) Glanzbrand (ohne Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (sans Stain/Glaze)** Cottura di autolucentezza	135	01:00	01:00	600	01:00	55	OFF	-	-	890	OFF	01:00	-	-	0
Glaze Firing (with Stain/Glaze) Glanzbrand (mit Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (avec Stain/Glaze)** Cottura per lucidatura con polvere di glasura	135	01:00	01:00	480	01:00	45	OFF	-	-	850	OFF	01:00	-	-	0
Correction Korrekturbrand **Correction** Cottura polvere di correzione	135	02:00	02:00	450	01:00	45	ON	450	770	770	00:00	01:00	-	-	0

EN **Important note:**
* In case non-precious alloys are used without INmetalbond, the firing temperatures of he Wash Opaque firing should be increased with 20°C. This is not applicable in case INmetalbond is applied.
Note: The given firing temperatures are recommendations only and may differ depending on the furnace. The temperatures have to be adjusted to the furnace you are using and according to the result after firing. Always make sure your furnace is correctly calibrated.

DE **Wichtiger Hinweis:**
* Wenn Sie Nichtedelmetalle ohne INmetalbond verwenden möchten, müssen Sie die Brenntemperatur für den Washbrand um 20°C erhöhen. Bei der Verwendung von INmetalbond entfällt diese Temperaturerhöhung.
Merke: Alle Brennparameter sind Empfehlungen und können abweichen. Sie müssen ggf. entsprechend ihrem verwendeten Ofen und dem Brennergebnis angepasst werden. Achten Sie stets auf eine korrekte Kalibrierung Ihres Ofens.

FR **Note importante:**
* Dans le cas où les alliages non précieux sont utilisés sans INmetalbond, la température de cuisson du lait d'opaque doit être augmentée de 20°C. Ce n'est pas nécessaire si l'INmetalbond est appliqué.
Note: Les températures de cuisson données sont des valeurs indicatives et peuvent différer selon votre four. Les températures doivent être ajustées au four utilisé et selon le résultat après cuisson. Assurez-vous régulièrement que votre four est correctement calibré.

IT **Nota importante:**
* Nel caso in cui si usino leghe vili senza INmetalbond, le temperature per la cottura di Wash Opaque devono essere incrementate di 20°C. Questo non vale se si applica INmetalbond.
Nota: Le temperature di cottura indicate sono solamente delle raccomandazioni e possono variare in funzione del forno utilizzato. Le temperature devono essere regolate in base al forno impiegato e in base al risultato ottenuto dopo la cottura. Accertarsi che il forno sia sempre calibrato correttamente.

EN Firing charts for various furnaces
DE Brenntabellen für diverse Ofentypen
FR Tableau de cuissons pour différents fours à céramiques
IT Grafici per la cottura nei diversi forni

PROGRAMAT P90 / P95

	Stand- by temperature [°C] Stand-by-Temperatur [°C] **Température de départ [°C]** Temperatura di partenza	**Heating rate [°C/min]** Aufheizrate [°C/min] **Montée en T° [°C/min]** Incremento di temp. [°C/min]	**Preheating Temp.[°C]** Vorheiztemperatur [°C] **Température de pré-chauffe [°C]** Temperatura di preriscaldo.[°C]	**Final temp. [°C]** EndTemperatur [°C] **Température finale [°C]** Temperatura finale [°C]	**Heat Rate [°C/min]** Aufheizrate [°C/min] **Montée en température [°C/min]** Incremento di temperatura[°C/min]	**Closing [min:sec]** Schliesszeit [min:sec] **Temps de fermeture [min:sec]** Tempo di asciugatura [min:sec]	**Vac (Idle,Level,Hold) [°C]** Vakuumlevel, Haltetemperatur [°C] **Arrêt du vide [°C]** Livello del vuoto [°C]	**Vacuum ON [°C]** Vakuum AN [°C] **Début de vide [°C]** INIZIO vuoto [°C]	**Vacuum OFF [°C]** Vakuum AUS [°C] **Fin de vide [°C]** FINE vuoto [°C]
INmetalbond	550	80	550	980	80	06:00	980	550	979
Wash Opaque* / Wash-Brand* / **Wash Opaque* /** Opaco in pasta 1 *	550	80	550	940	80	06:00	940	550	939
Paste Opaque / Pasteopaker / **Paste Opaque /** Opaco in pasta 2	550	80	550	930	80	06:00	930	550	929
Dentine Firing 1 / Dentin-Brand 1 / **Dentine, 1ère cuisson /** Prima cottura Dentina	580	55	580	890	55	06:00	890	580	889
Dentine Firing 2 / Dentin-Brand 2 / **Dentine, 2ème cuisson /** Seconda cottura Dentina	580	55	580	880	55	06:00	880	580	879
Glaze Firing (without Stain/Glaze) Glanzbrand (ohne Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (sans Stain/Glaze)** Cottura di autolucentezza	600	55	600	890	55	02:00	890	OFF	OFF
Glaze Firing (with Stain/Glaze) Glanzbrand (mit Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (avec Stain/Glaze)** Cottura per lucidatura con polvere di glasura	480	45	480	850	45	02:00	850	OFF	OFF
Correction Korrekturbrand **Correction** Cottura polvere di correzione	450	45	450	770	45	04:00	770	450	769

EN **Important note:**
* In case non-precious alloys are used without INmetalbond, the firing temperatures of he Wash Opaque firing should be increased with 20°C. This is not applicable in case INmetalbond is applied.
Note: The given firing temperatures are recommendations only and may differ depending on the furnace. The temperatures have to be adjusted to the furnace you are using and according to the result after firing. Always make sure your furnace is correctly calibrated.

DE **Wichtiger Hinweis:**
* Wenn Sie Nichtedelmetalle ohne INmetalbond verwenden möchten, müssen Sie die Brenntemperatur für den Washbrand um 20°C erhöhen. Bei der Verwendung von INmetalbond entfällt diese Temperaturerhöhung.
Merke: Alle Brennparameter sind Empfehlungen und können abweichen. Sie müssen ggf. entsprechend ihrem verwendeten Ofen und dem Brennergebnis angepasst werden. Achten Sie stets auf eine korrekte Kalibrierung Ihres Ofens.

FR **Note importante:**
* Dans le cas où les alliages non précieux sont utilisés sans INmetalbond, la température de cuisson du lait d'opaque doit être augmentée de 20°C. Ce n'est pas nécessaire si l'INmetalbond est appliqué.
Note: Les températures de cuisson données sont des valeurs indicatives et peuvent différer selon votre four. Les températures doivent être ajustées au four utilisé et selon le résultat après cuisson. Assurez-vous régulièrement que votre four est correctement calibré.

IT **Nota importante:**
* Nel caso in cui si usino leghe vili senza INmetalbond, le temperature per la cottura di Wash Opaque devono essere incrementate di 20°C. Questo non vale se si applica INmetalbond.
Nota: Le temperature di cottura indicate sono solamente delle raccomandazioni e possono variare in funzione del forno utilizzato. Le temperature devono essere regolate in base al forno impiegato e in base al risultato ottenuto dopo la cottura. Accertarsi che il forno sia sempre calibrato correttamente.

EN Firing charts for various furnaces
DE Brenntabellen für diverse Ofentypen
FR Tableau de cuissons pour différents fours à céramiques
IT Grafici per la cottura nei diversi forni

MULTIMAT MC II

	Pre-Heating temperature [°C] Vorheiztemperatur [°C] **Température de pré-chauffage [°C]** Temperatura di asciugatura [°C]	**Drying time [min:sec]** Trocknungszeit [min:sec] **Temps de séchage [min:sec]** Tempo di asciugatura [min:sec]	**Pre- Heating Time [min:sec]** Vorheizzeit [min:sec] **Temps de pré-chauffage [min:sec]** Tempo di preriscaldo [min:sec]	**Vacuum Time [min:sec]** Vakuum Zeit [min:sec] **Temps de vide [min:sec]** Tempo di mantenimento in vuoto [min:sec]	**Firing Time [min:sec]** Brennzeit [min:sec] **Temps de cuisson [min:sec]** Tempo di cottura [min:sec]	**Firing Temperature [°C]** Brenntemperatur [°C] **Température de cuisson [°C]** Temperatura di cottura [°C]	**Heating Rate [°C/min]** Aufheizrate [°C/min] **Montée en température [°C/min]** Incremento di temp. [°C/min]	**Vacuum [hPa]** Vakuum [hPa] **Vide [hPa]** Vuoto [hPa]a]
INmetalbond	550	03:00	03:00	01:00	02:00	980	80	50
Wash Opaque* / Wash-Brand* / **Wash Opaque* /** Opaco in pasta 1 *	550	03:00	03:00	01:00	02:00	940	80	50
Paste Opaque / Pasteopaker / **Paste Opaque /** Opaco in pasta 2	550	03:00	03:00	01:00	02:00	930	80	50
Dentine Firing 1 / Dentin-Brand 1 / **Dentine, 1ère cuisson /** Prima cottura Dentina	580	03:00	03:00	01:00	02:00	890	55	50
Dentine Firing 2 / Dentin-Brand 2 / **Dentine, 2ème cuisson /** Seconda cottura Dentina	580	03:00	03:00	01:00	02:00	880	55	50
Glaze Firing (without Stain/Glaze) Glanzbrand (ohne Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (sans Stain/Glaze)** Cottura di autolucentezza	600	00:00	02:00	00:00	01:00	890	55	-
Glaze Firing (with Stain/Glaze) Glanzbrand (mit Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (avec Stain/Glaze)** Cottura per lucidatura con polvere di glasura	480	00:00	02:00	00:00	01:00	850	45	-
Correction Korrekturbrand **Correction** Cottura polvere di correzione	450	02:00	02:00	01:00	02:00	770	45	50

EN **Important note:**
* In case non-precious alloys are used without INmetalbond, the firing temperatures of he Wash Opaque firing should be increased with 20°C. This is not applicable in case INmetalbond is applied.
Note: The given firing temperatures are recommendations only and may differ depending on the furnace. The temperatures have to be adjusted to the furnace you are using and according to the result after firing. Always make sure your furnace is correctly calibrated.

DE **Wichtiger Hinweis:**
* Wenn Sie Nichtedelmetalle ohne INmetalbond verwenden möchten, müssen Sie die Brenntemperatur für den Washbrand um 20°C erhöhen. Bei der Verwendung von INmetalbond entfällt diese Temperaturerhöhung.
Merke: Alle Brennparameter sind Empfehlungen und können abweichen. Sie müssen ggf. entsprechend ihrem verwendeten Ofen und dem Brennergebnis angepasst werden. Achten Sie stets auf eine korrekte Kalibrierung Ihres Ofens.

FR **Note importante:**
* Dans le cas où les alliages non précieux sont utilisés sans INmetalbond, la température de cuisson du lait d'opaque doit être augmentée de 20°C. Ce n'est pas nécessaire si l'INmetalbond est appliqué.
Note: Les températures de cuisson données sont des valeurs indicatives et peuvent différer selon votre four. Les températures doivent être ajustées au four utilisé et selon le résultat après cuisson. Assurez-vous régulièrement que votre four est correctement calibré.

IT **Nota importante:**
* Nel caso in cui si usino leghe vili senza INmetalbond, le temperature per la cottura di Wash Opaque devono essere incrementate di 20°C. Questo non vale se si applica INmetalbond.
Nota: Le temperature di cottura indicate sono solamente delle raccomandazioni e possono variare in funzione del forno utilizzato. Le temperature devono essere regolate in base al forno impiegato e in base al risultato ottenuto dopo la cottura. Accertarsi che il forno sia sempre calibrato correttamente.

EN Firing charts for various furnaces
DE Brenntabellen für diverse Ofentypen
FR Tableau de cuissons pour différents fours à céramiques
IT Grafici per la cottura nei diversi forni

MULTIMAT TOUCH & PRESS

	Pre-Heating temperature [°C] Vorheiztemperatur [°C] **Température de pré-chauffage [°C]** Temperatura di asciugatura [°C]	**Drying time [min:sec]** Trocknungszeit [min:sec] **Temps de séchage [min:sec]** Tempo di asciugatura [min:sec]	**Pre- Heating Time [min:sec]** Vorheizzeit [min:sec] **Temps de pré-chauffage [min:sec]** Tempo di preriscaldo [min:sec]	**Vacuum [hPa]** Vakuum [hPa] **Vide [hPa]** Vuoto [hPa]a]	**Heating Rate [°C/min]** Aufheizrate [°C/min] **Montée en température [°C/min]** Incremento di temp. [°C/min]	**Firing Temperature [°C]** Brenntemperatur [°C] **Température de cuisson [°C]** Temperatura di cottura [°C]	**Vacuum Time [min:sec]** Vakuum Zeit [min:sec] **Temps de vide [min:sec]** Tempo di mantenimento in vuoto [min:sec]	**Firing Time [min:sec]** Brennzeit [min:sec] **Temps de cuisson [min:sec]** Tempo di cottura [min:sec]
INmetalbond	550	03:00	03:00	50	80	980	00:00	01:00
Wash Opaque* / Wash-Brand* / **Wash Opaque* /** Opaco in pasta 1 *	550	03:00	03:00	50	80	940	00:00	01:00
Paste Opaque / Pasteopaker / **Paste Opaque /** Opaco in pasta 2	550	03:00	03:00	50	80	930	00:00	01:00
Dentine Firing 1 / Dentin-Brand 1 / **Dentine, 1ère cuisson /** Prima cottura Dentina	580	03:00	03:00	50	55	890	00:00	01:00
Dentine Firing 2 / Dentin-Brand 2 / **Dentine, 2ème cuisson /** Seconda cottura Dentina	580	03:00	03:00	50	55	880	00:00	01:00
Glaze Firing (without Stain/Glaze) Glanzbrand (ohne Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (sans Stain/Glaze)** Cottura di autolucentezza	600	00:00	02:00	-	55	890	-	01:00
Glaze Firing (with Stain/Glaze) Glanzbrand (mit Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (avec Stain/Glaze)** Cottura per lucidatura con polvere di glasura	480	00:00	02:00	-	45	850	-	01:00
Correction Korrekturbrand **Correction** Cottura polvere di correzione	450	02:00	02:00	50	45	770	00:00	01:00

EN **Important note:**
* In case non-precious alloys are used without INmetalbond, the firing temperatures of he Wash Opaque firing should be increased with 20°C. This is not applicable in case INmetalbond is applied.
Note: The given firing temperatures are recommendations only and may differ depending on the furnace. The temperatures have to be adjusted to the furnace you are using and according to the result after firing. Always make sure your furnace is correctly calibrated.

DE **Wichtiger Hinweis:**
* Wenn Sie Nichtedelmetalle ohne INmetalbond verwenden möchten, müssen Sie die Brenntemperatur für den Washbrand um 20°C erhöhen. Bei der Verwendung von INmetalbond entfällt diese Temperaturerhöhung.
Merke: Alle Brennparameter sind Empfehlungen und können abweichen. Sie müssen ggf. entsprechend ihrem verwendeten Ofen und dem Brennergebnis angepasst werden. Achten Sie stets auf eine korrekte Kalibrierung Ihres Ofens.

FR **Note importante:**
* Dans le cas où les alliages non précieux sont utilisés sans INmetalbond, la température de cuisson du lait d'opaque doit être augmentée de 20°C. Ce n'est pas nécessaire si l'INmetalbond est appliqué.
Note: Les températures de cuisson données sont des valeurs indicatives et peuvent différer selon votre four. Les températures doivent être ajustées au four utilisé et selon le résultat après cuisson. Assurez-vous régulièrement que votre four est correctement calibré.

IT **Nota importante:**
* Nel caso in cui si usino leghe vili senza INmetalbond, le temperature per la cottura di Wash Opaque devono essere incrementate di 20°C. Questo non vale se si applica INmetalbond.
Nota: Le temperature di cottura indicate sono solamente delle raccomandazioni e possono variare in funzione del forno utilizzato. Le temperature devono essere regolate in base al forno impiegato e in base al risultato ottenuto dopo la cottura. Accertarsi che il forno sia sempre calibrato correttamente.

EN Firing charts for various furnaces
DE Brenntabellen für diverse Ofentypen
FR Tableau de cuissons pour différents fours à céramiques
IT Grafici per la cottura nei diversi forni

VACUMAT 200/250/300

	Stand- by temperatur [°C] Stand-by-Temperatur [°C] **Température de départ [°C]** Temperatura di partenza [°C]	**Final Temperature [°C]** Endtemperatur [°C] **Température finale [°C]** Temperatura finale [°C]	**Pre- Drying Time [min:sec]** Vortrocknungszeit [min:sec] **Temps de pré-séchage [min:sec]** Tempo di asciugatura [min:sec]	**Heat-Up Time [min:sec]** Aufheizzeit [min:sec] **Montée en température [min:sec]** Tempo di salita alla temperatura finale [min:sec]	**Holding Time [min:sec]** Haltezeit [min:sec] **Temps de maintien [min:sec]** Tempo di mantenimento [min:sec]	**Vacuum Time [min:sec]** Vakuum Zeit [min:sec] **Vide, temps [min:sec]** Tempo in vuoto [min:sec]
INmetalbond	550	980	06:00	06:00	01:00	06:00
Wash Opaque* / Wash-Brand* / **Wash Opaque* /** Opaco in pasta 1 *	550	940	06:00	06:00	01:00	06:00
Paste Opaque / Pasteopaker / **Paste Opaque /** Opaco in pasta 2	550	930	06:00	06:00	01:00	06:00
Dentine Firing 1 / Dentin-Brand 1 / **Dentine, 1ère cuisson /** Prima cottura Dentina	580	890	06:00	06:00	01:00	06:00
Dentine Firing 2 / Dentin-Brand 2 / **Dentine, 2ème cuisson /** Seconda cottura Dentina	580	880	06:00	06:00	01:00	06:00
Glaze Firing (without Stain/Glaze) Glanzbrand (ohne Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (sans Stain/Glaze)** Cottura di autolucentezza	600	890	02:00	06:00	01:00	06:00
Glaze Firing (with Stain/Glaze) Glanzbrand (mit Malfarben / Glasurmasse) **Cuisson de glaçage (avec Stain/Glaze)** Cottura per lucidatura con polvere di glasura	480	850	02:00	08:00	01:00	08:00
Correction Korrekturbrand **Correction** Cottura polvere di correzione	450	770	04:00	07:00	01:00	07:00

EN **Important note:**
* In case non-precious alloys are used without INmetalbond, the firing temperatures of he Wash Opaque firing should be increased with 20°C. This is not applicable in case INmetalbond is applied.
Note: The given firing temperatures are recommendations only and may differ depending on the furnace. The temperatures have to be adjusted to the furnace you are using and according to the result after firing. Always make sure your furnace is correctly calibrated.

DE **Wichtiger Hinweis:**
* Wenn Sie Nichtedelmetalle ohne INmetalbond verwenden möchten, müssen Sie die Brenntemperatur für den Washbrand um 20°C erhöhen. Bei der Verwendung von INmetalbond entfällt diese Temperaturerhöhung.
Merke: Alle Brennparameter sind Empfehlungen und können abweichen. Sie müssen ggf. entsprechend ihrem verwendeten Ofen und dem Brennergebnis angepasst werden. Achten Sie stets auf eine korrekte Kalibrierung Ihres Ofens.

FR **Note importante:**
* Dans le cas où les alliages non précieux sont utilisés sans INmetalbond, la température de cuisson du lait d'opaque doit être augmentée de 20°C. Ce n'est pas nécessaire si l'INmetalbond est appliqué.
Note: Les températures de cuisson données sont des valeurs indicatives et peuvent différer selon votre four. Les températures doivent être ajustées au four utilisé et selon le résultat après cuisson. Assurez-vous régulièrement que votre four est correctement calibré.

IT **Nota importante:**
* Nel caso in cui si usino leghe vili senza INmetalbond, le temperature per la cottura di Wash Opaque devono essere incrementate di 20°C. Questo non vale se si applica INmetalbond.
Nota: Le temperature di cottura indicate sono solamente delle raccomandazioni e possono variare in funzione del forno utilizzato. Le temperature devono essere regolate in base al forno impiegato e in base al risultato ottenuto dopo la cottura. Accertarsi che il forno sia sempre calibrato correttamente.

http://www.gcinitial.gceurope.com/

GC EUROPE N.V.
Researchpark
Haasrode-Leuven 1240
Interleuvenlaan 33
B-3001 Leuven
Tel. +32.16.74.10.00
Fax. +32.16.40.02.14
info@gceurope.com
www.gceurope.com

GC AMERICA INC.
3737 West 127th Street
USA-Alsip, ILL. 60803
Tel. +1.708.597.0900
Fax. +1.708.3771.5103
sales@gcamerica.com
www.gcamerica.com

GC GERMANY GmbH
Seifgrundstrasse 2
D-61348 Bad Homburg
Tel. +49.61.72.99.59.60
Fax. +49.61.72.99.59.66.6
info@germany.gceurope.com
www.germany.gceurope.com

GC ITALIA S.r.l.
Via Calabria 1
I-20098 San Giuliano Milanese
Tel. +39.02.98.28.20.68
Fax. +39.02.98.28.21.00
info@italy.gceurope.com
www.italy.gceurope.com

GC UNITED KINGDOM Ltd.
12-15, Coopers Court
Newport Pagnell
UK-Bucks. MK16 8JS
Tel. +44.1908.218.999
Fax. +44.1908.218.900
info@uk.gceurope.com
www.uk.gceurope.com

GC FRANCE s.a.s.
9 bis, Avenue du Bouton d'Or – BP 166
F-94384 Bonneuil sur Marne Cedex
Tel. +33.1.49.80.37.91
Fax. +33.1.49.80.37.90
info@france.gceurope.com
www.france.gceurope.com

GC IBÉRICA
Dental Products, S.L.
Edificio Codesa 2
Playa de las Américas, 2, 1°, Of. 4
ES-28290 Las Rozas, Madrid
Tel. +34.916.364.340
Fax. +34.916.364.341
info@spain.gceurope.com
www.spain.gceurope.com

GC AUSTRIA GmbH
Tallak 124
A-8103 Rein bei Graz
Tel. +43.312.45.40.20
Fax. +43.312.45.40.20.40
info@austria.gceurope.com
www.austria.gceurope.com

GC BENELUX B.V.
Edisonbaan 12
NL-3439 MN Nieuwegein
Tel. +31.30.630.85.00
Fax. +31.30.605.59.86
info@benelux.gceurope.com
www.benelux.gceurope.com

GC EUROPE N.V.
East European Office
Siget 19b
HR-10020 Zagreb
Tel. +385.1.46.78.474
Fax. +385.1.46.78.473
info@eeo.gceurope.com
www.eeo.gceurope.com

GC NORDIC AB
Finnish Branch
Vanha Hommaksentie 11B
FIN-02430 Masala
Tel. & Fax. +358.9.221.82.59
info@finland.gceurope.com
www.finland.gceurope.com

GC NORDIC AB
Danish Branch
Harbour House
Sundkrogsgade 21
DK-2100 København
Tel. +45 23 26 03 82
info@denmark.gceurope.com
http://nordic.gceurope.com

GC NORDIC AB
Varuvägen 9
S-125 30 Älvsjö
Tel. +46.8.410.344.90
info@nordic.gceurope.com
http://nordic.gceurope.com

GC AUSTRIA GmbH
Swiss Office
Bergstrasse 31
CH-8890 Flums
Tel. +41.81.734.02.70
Fax. +41.81.734.02.71
info@switzerland.gceurope.com
www.switzerland.gceurope.com

CE 0086
z L MA MC EN/DE & FR/IT 7 27 07/2014
T0909 - 890078